

Phoenix[®] szoftververzió 10.13.2

Kiadási megjegyzések

809720HU | 17. átdolgozás | 2019. november

Hypertherm, Inc.

Etna Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office Email)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service Email)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service Email)

866-643-7711 Tel (Return Materials Authorization)**877-371-2876 Fax (Return Materials Authorization)**

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,
Colonia Olivar de los Padres
Delegación Álvaro Obregón
México, D.F. C.P. 01780
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5683 2127 Fax
Soporte.Tecnico@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)**00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)**

technicalservice.emea@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

82 Genting Lane
Media Centre
Annexe Block #A01-01
Singapore 349567, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
Marketing.asia@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Japan Ltd.

Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Europe B.V.

Vaartveld 9, 4704 SE
Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emea@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

B301, 495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-80231122 Tel
86-21-80231120 Fax
86-21-80231128 Tel (Technical Service)
techsupport.china@hypertherm.com
(Technical Service Email)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia
Guarulhos, SP – Brasil
CEP 07115-030
55 11 2409 2636 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Korea Branch

#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.
Korea 48060
82 (0)51 747 0358 Tel
82 (0)51 701 0358 Fax
Marketing.korea@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm Pty Limited

GPO Box 4836
Sydney NSW 2001, Australia
61 (0) 437 606 995 Tel
61 7 3219 9010 Fax
au.sales@Hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
HTIndia.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

© 2019 Hypertherm, Inc. Minden jog fenntartva.

Az EDGE, a Phoenix, a HPR, a HPRXD, a CutPro, a ProNest, a SensorTHC, a True Hole, a XPR300 és a Hypertherm a Hypertherm, Inc. védjegyei, és bejegyzettek lehetnek az Egyesült Államokban és/vagy más országokban. Az EtherCAT a Beckhoff Automation védjegye. Minden egyéb védjegy az adott tulajdonost illeti.

A Hypertherm egyik régóta fennálló alapértéke az, hogy törekszünk a környezeti hatás minimálissá tételére. Mindez saját és ügyfeleink sikere szempontjából létfontosságú. Folyamatosan törekszünk arra, hogy minél jobban gazdálkodjunk a környezettel – sokat foglalkozunk ezzel a témával.

Tartalomjegyzék

Install updates.....	9
Before you begin	9
Available updates	10
Download the updates.....	11
Install the updates	12
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	12
Update Phoenix	14
Update the cut charts.....	15
Update the online CNC help	15
Update manuals.....	15
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	16
Update the XPR firmware.....	16
Replacing the launcher shortcut.....	17
10.13.2-es verzió	19
Kiadási megjegyzések	19
Phoenix megoldások.....	19
Szoftververziók	20
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	20
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	20
Az XPR webalkalmazásban látható	21
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	21
Egyéb	21

10.13.0-s verzió	23
Kiadási megjegyzések	23
Új és frissített dokumentáció	23
A Phoenix továbbfejlesztései	24
Phoenix megoldások.....	24
Szoftververziók	26
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	26
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	26
Az XPR webalkalmazásban látható	27
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	27
Egyéb	27
 10.12.0-s verzió	 29
Kiadási megjegyzések	29
Új és frissített dokumentáció	29
A Phoenix továbbfejlesztései	30
Phoenix megoldások.....	31
Szoftververziók	33
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	33
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	33
Az XPR webalkalmazásban látható	34
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	34
Egyéb	34
 10.11.0-s verzió	 35
Kiadási megjegyzések	35
A Phoenix továbbfejlesztései	35
XPR továbbfejlesztések	35
ProNest CNC továbbfejlesztések	36
Phoenix megoldások.....	36
Szoftververziók	37
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	37
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	37
Az XPR webalkalmazásban látható	38
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	38
Egyéb	38

10.10.1-es verzió	39
Kiadási megjegyzések	39
Phoenix megoldás	39
Szoftververziók	41
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	41
A Beállítási táblázat képernyőn látható	41
Az XPR webalkalmazásban látható	42
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható	42
Egyéb	42
10.10.0-s verzió	43
Kiadási megjegyzések	43
Új és frissített dokumentáció	43
A Phoenix továbbfejlesztései	43
XPR továbbfejlesztések	44
Powermax továbbfejlesztések	44
ProNest megoldások	44
Phoenix megoldások	45
Szoftververziók	46
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	46
A Beállítási táblázat képernyőn látható	46
Az XPR webalkalmazásban látható	47
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható	47
Egyéb	47
10.9.0-s verzió	49
Kiadási megjegyzések	49
Új és frissített dokumentáció	49
A Phoenix továbbfejlesztései	50
XPR továbbfejlesztések	50
ProNest továbbfejlesztések	50
Phoenix megoldások	50
Szoftververziók	53
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	53
A Beállítási táblázat képernyőn látható	53
Az XPR webalkalmazásban látható	54
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható	54
Egyéb	54

10.8.0-s verzió	55
Kiadási megjegyzések	55
Új és frissített dokumentáció	55
XPR továbbfejlesztések	56
ProNest továbbfejlesztések	56
A Phoenix továbbfejlesztései	56
Phoenix megoldások.....	57
Szoftververziók	59
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	59
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	60
Az XPR webalkalmazásban látható	60
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	60
Egyéb	60
 10.7.0-s verzió	 61
Kiadási megjegyzések	61
Új funkciók	61
Új és frissített dokumentáció	62
Továbbfejlesztések.....	62
Phoenix hibajavítások	62
Szoftververziók	65
A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható	65
A Beállítási táblázat képernyőn látható.....	65
Az XPR webalkalmazásban látható	66
A Windows Programok és funkciók képernyőn látható.....	66
Egyéb	66
 Version 10.6.1	 67
Release notes	67
Phoenix resolutions.....	67
Software versions.....	69
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	69
Shown on the Cut Chart screen.....	69
Shown in the XPR web application	70
Shown on the Windows Programs and Features screen	70
Other	70

Version 10.6.0	71
Release notes	71
New and updated documentation	71
Improvements	71
ProNest CNC resolutions	73
Phoenix resolutions	73
Software versions	76
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	76
Shown on the Cut Chart screen	76
Shown in the XPR web application	77
Shown on the Windows Programs and Features screen	77
Other	77
 Version 10.5.0	 79
Release notes	79
New and updated documentation	79
Improvements	79
Phoenix resolutions	80
XPR	81
ProNest	81
Software versions	81
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	81
Shown on the Cut Chart screen	82
Shown in the XPR web application	82
Shown on the Windows Programs and Features screen	82
Other	82
 Version 10.4.0	 83
Release notes	83
Announcements	83
New features	83
Improvements	84
Torch types	85
V code	85
New tip types	85
Phoenix resolutions	86
XPR	88
ProNest	88
Software versions	89
Shown on the Diagnostics screen	89
Shown on the cut chart screen	89

Version 10.3.1	91
Release notes	91
ProNest CNC.....	91
Version information for this release of ProNest CNC software.....	91
Phoenix resolutions	92
Software versions.....	93
10.3.0-s verzió	95
Kiadási megjegyzések	95
Új funkciók	95
Továbbfejlesztések.....	96
Phoenix hibajavítások	96
Szoftververziók	97
10.2.0-s verzió	99
Kiadási megjegyzések	99
Funkciók	99
Továbbfejlesztések.....	99
Phoenix hibajavítások	100
ProNest CNC hibajavítások.....	101
Szoftververziók	101
10.01.0-s verzió	103
Kiadási megjegyzések	103
Funkciók	103
Továbbfejlesztések.....	103
Hibajavítások	104
Szoftververziók	105
A 10.01.0 verzió telepítése	106
Mielőtt elkezdené.....	106
A frissítés letöltése és telepítése	106

Install updates

Before you begin

CAUTION



**Create a backup of your CNC before AND after any updates are performed.
Run the EDGE Connect Suite Installer before you update Phoenix.**

Do the following:

- **Make sure the CNC has image 27 or later and Phoenix version 10.00.0 or later.** Do not install this update if the CNC does not have these software versions.
 - To check which versions the CNC has, choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**. Under **Software Versions**, see the **Phoenix** and **System Image** boxes. If you need to update the system to image 27 or later and Phoenix version 10.00.0 or later, contact your regional Product Application Engineer (PAE) or Technical Support Team.
- Create a back up of your CNC before and after any updates are performed. See *Backup and Restore the System* in the *EDGE Connect Installation and Setup manual* (809340) for details.
- Back up the CNC's system files: choose **Main > Files > Save to Disk > Save System Files to Disk**.

Install updates

- If the CNC has a custom software operator console (Soft Op Con), back up the custom Soft Op Con application and associated **steps.json** file by copying the files to a USB memory stick. The steps.json file is located in the C:\Phoenix folder. The custom Soft Op Con files are located wherever they were saved originally. They are often located in a folder in the Phoenix folder.



If a unique name was not used for the custom Soft Op Con when it was created, the custom Soft Op Con will be replaced and any existing files will be overwritten with the standard Hypertherm Soft Op Con when this update is installed.

Available updates

Based on your system configuration you may need to complete all of the updates shown below.

- CNC software (CNC system software **only**)
 - EDGE® Connect Suite Installer (updates ProNest® CNC, EtherCAT® Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime®)
 - Phoenix software
 - Cut charts
 - Online help file
- XPR firmware
 - For instructions on updating the firmware and where to find the update see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin* (809820).
 - Go to *Software versions* on page 81 to see the XPR firmware version that is compatible with this Phoenix release.

- ProNest 2019



ProNest 2019 is the desktop version. **This is not the update for ProNest CNC.**

- Manuals

Download the updates

1. On the www.hypertherm.com website, choose **Customer support > Product service > Phoenix software updates**.
2. Click **GET FILES** for the software updates
3. Right-click on the software file for the applicable language and save it to the root directory of a USB memory stick.



We recommend updating Phoenix in two parts if you are installing a language. First update the CNC with the English version and then update Phoenix using the language of choice.

4. Install the software in the following order. See figure below.
 - a. EDGE Connect Suite Installer
 - b. Phoenix software
 - c. Cut charts
 - d. Online help

Phoenix version 10 is only to be used with EDGE® Connect CNCs.

To install update:

1. Check the **release notes** for important product and software installation information.

- English (900KB)

2. Download the **cut chart file** (includes all languages).



DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)

3. Click on the language below and download the files you need.

Language	Release notes	Phoenix update	Online CNC Help file	EDGE Connect Suite installer
English	900KB	15MB	700KB	480MB
Chinese - simplified	900KB	26MB	700KB	


Az EDGE Connect Suite telepítő immár az alábbiakat tartalmazza: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore utility (Biztonsági mentés és visszaállítás segédprogram), valamint INtime

- e. ProNest 2019. See *Install ProNest 2019 version x.x.x.* on page 16.
- f. Manuals. See *Update manuals* on page 15.

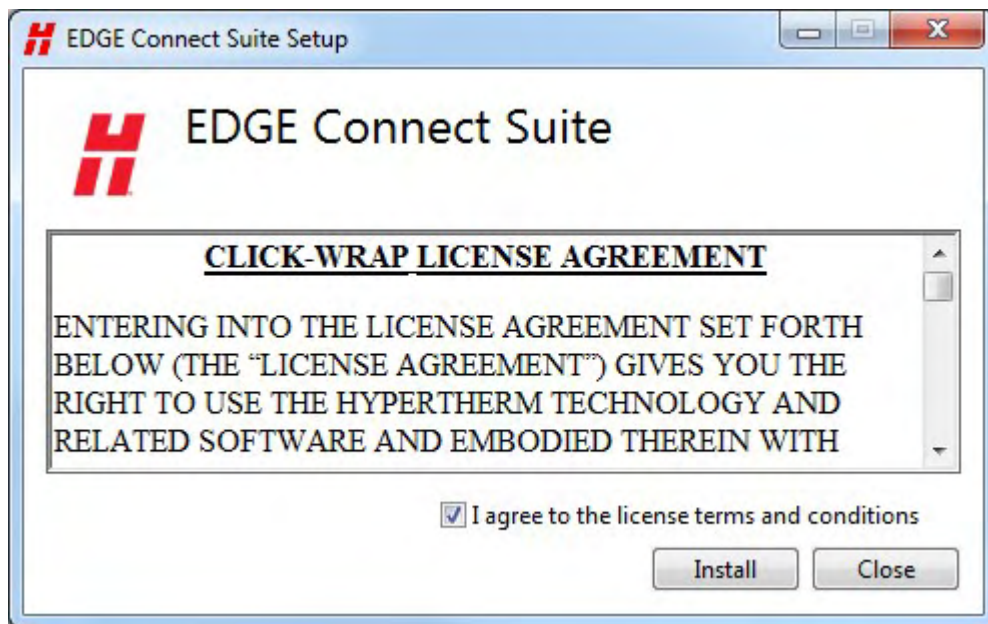
Install the updates


Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe file to the **C:\Phoenix** directory.

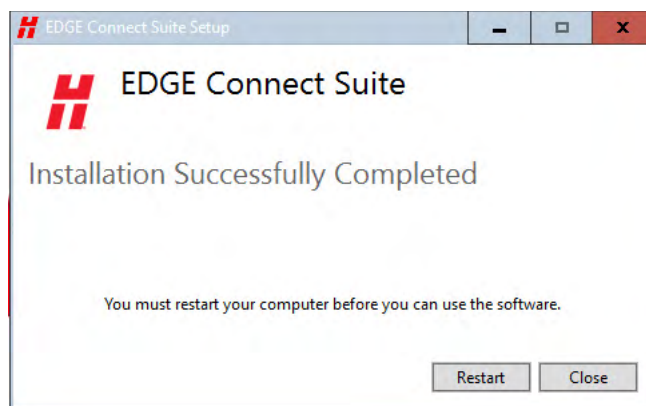
 Delete the file after the update is complete.

6. Double-click the **EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe** file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



 The CNC may restart multiple times during the update.

8. When you see the Installation Successfully Completed message shown below, click Restart.



9. After the CNC restarts two errors **ntx.dll and nttext.dll missing** may appear. Click OK to clear the errors. When the installation is complete, two messages are displayed - **Installation Successfully Completed** and **The Archive Was Restored Successfully** (disregard this message). Click Restart again.





If your cutting system has Phoenix version 10.3.1 or earlier and you are using Yaskawa EtherCAT drives, you need to re-configure the EtherCAT network after installing this update. That is, re-scan the EtherCAT network and create a new Phoenix.xml file. See the *Configure the EtherCAT Network* section in the *EDGE Connect Installation and Setup Manual* (809340) for instructions.

Update Phoenix

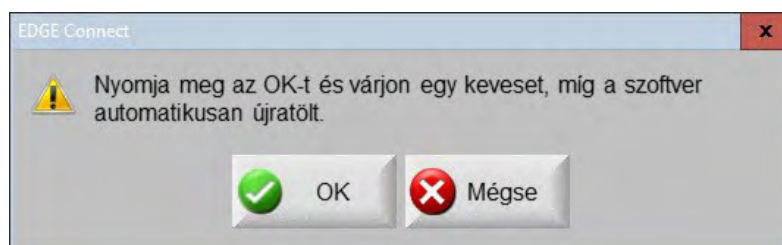
1. To update Phoenix choose **Setups > Password** on the **Main** screen.

2. Type **UPDATESOFTWARE** (one word) and then choose **OK**.


 The update software password will cause Phoenix to look for the PhoenixSuiteInstaller.exe file on your thumb drive.

 Javasoljuk, hogy a Phoenix frissítését két részben végezze, ha nyelvet telepít. Először frissítse a CNC-t az angol verzióval, majd frissítse a Phoenixet a kívánt nyelvvvel.

3. When prompted, choose **OK**.



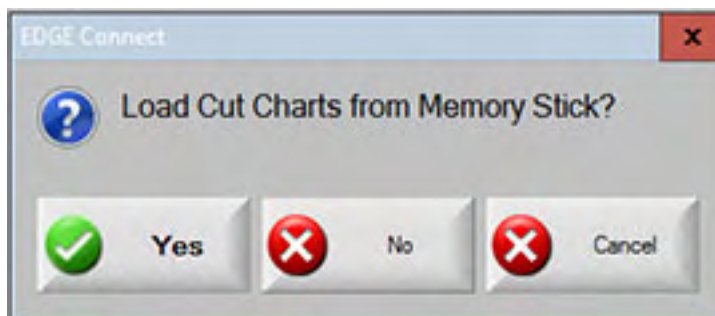
4. Wait while the update is installed.

 Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

5. Once the update is installed, the CNC restarts and Phoenix opens and begins to start the EtherCAT network.

Update the cut charts

1. Download the cut charts to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 11.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Cut Chart** screen (**Main > Setups > Process > Cut Chart**) and select the **Load Cut Charts** soft key.
4. Select Yes when the following message appears.



5. A status message appears. The update is complete when the status message disappears.



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

Update the online CNC help

1. Download the **Online CNC Help** file to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 11.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Special Setups** screen (**Main > Setups > Password > Special Setups**) and select the **Update Help** soft key.
4. A status message appears. The update is complete when the status message disappears.

Update manuals

1. Go to the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs and download the manuals you want to update onto the USB memory stick.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Special Setups** screen (**Main > Setups > Password > Special Setups**) and select the **Update Manuals** soft key.
4. Click **OK** when the status message appears that says the update is complete.

Install ProNest 2019 version x.x.x.

1. Log in (or create a new account as needed) to the [Hypertherm CAD/CAM Software Knowledge Base](#).
2. Choose **ProNest > Downloads > ProNest 2019 > Get the latest version of ProNest 2019**.
3. Follow the instructions provided in the knowledge base.



The knowledge base contains more information about the ProNest update as well as a variety of relevant CAM-specific training and educational content for channel partners.

4. Contact your regional Product Application Engineer (PAE) or [Technical Support Team](#) to get the latest XPR Machine Setup for this version of ProNest.

Update the XPR firmware

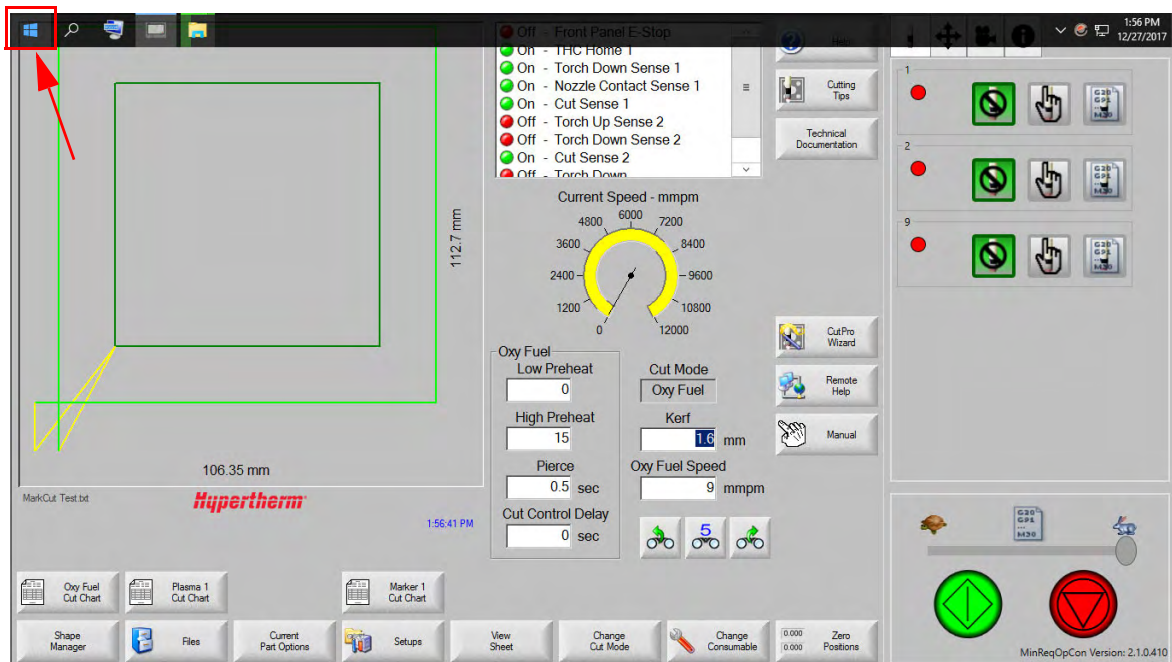
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin (809820)*. If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

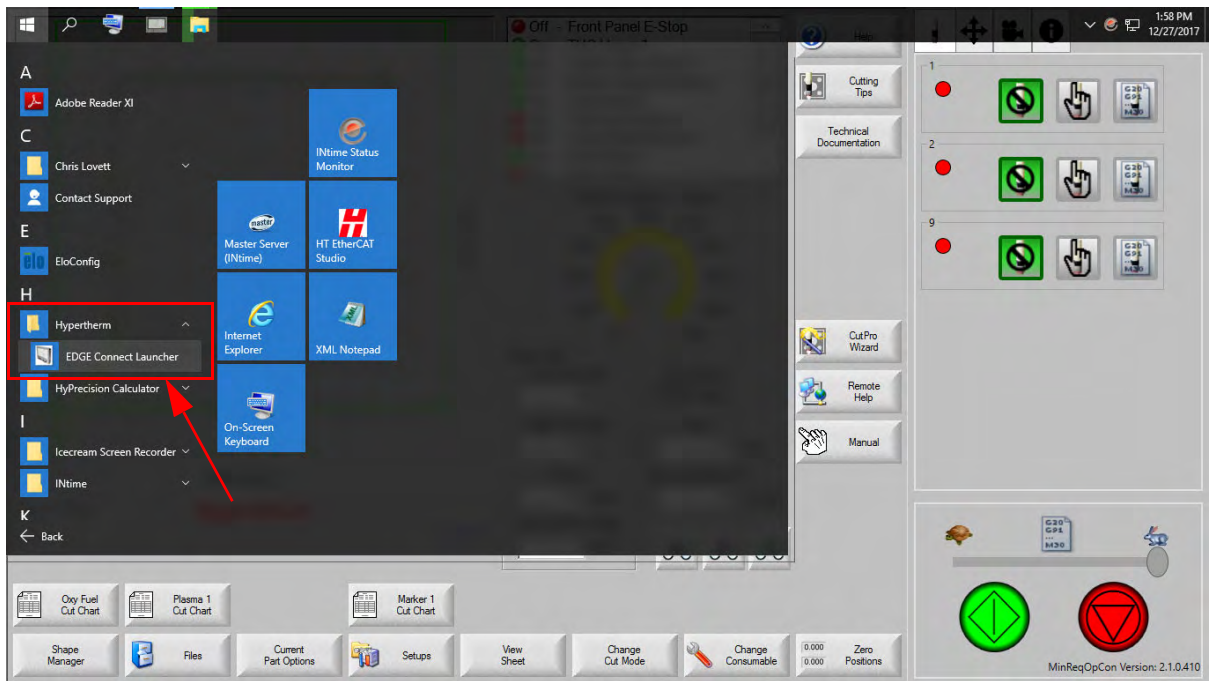
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

The Edge Connect software automatically starts when the EDGE Connect is powered on. The software can be launched manually by opening the Windows Start menu and selecting the Phoenix Launcher shortcut. In the 10.6 release the short cut was removed from the Start Menu. To add a short cut back to the Start menu follow the steps below.

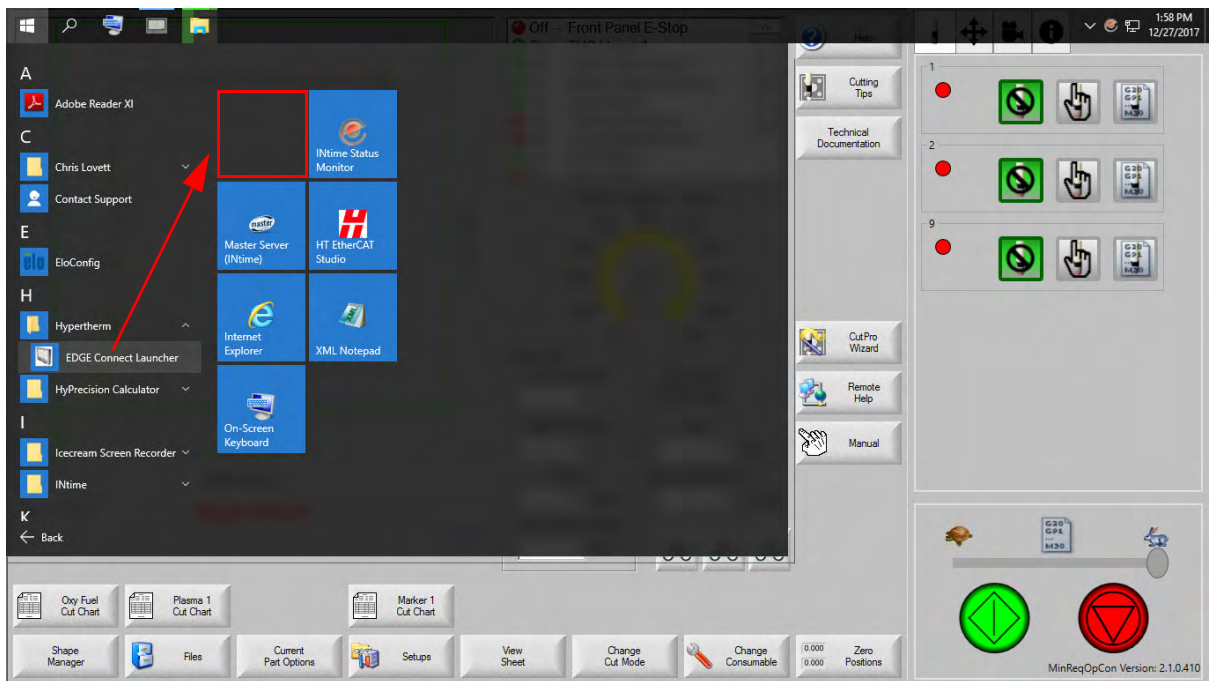
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



3. Look for the Hypertherm folder and select it to expand the list and show the EDGE Connect Launcher short cut.



4. Pin the EDGE Connect Launcher short cut to the Start menu by dragging and dropping the EDGE Connect Launcher to the Start Menu.



10.13.2-es verzió

Kiadási megjegyzések

Phoenix megoldások

- Megoldottuk azt a problémát, hogy az **Előre** és **Vissza útvonalon** szoftveres gombok alsó szélének megnyomása az útvonalon folyamatos mozgást okozhatott.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a mozgás folytatódott, ha a kezelő a kurzort kihúzta a Phoenix ablakából, mielőtt eleresztette volna a **Léptetés** vagy az **Előre/Vissza útvonalon** szoftveres gombot.



A Phoenix képernyőn bárhová kattintva, bármelyik leállító gombot megnyomva, illetve valamelyik vészleállító gombot megnyomva a mozgás mindkét fenti esetben leáll.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.2
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.2.1519
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

10.13.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új és frissített dokumentáció

- Új tartalom hozzáadása és frissített tartalom a 809550. számú használati útmutatóban – *EDGE Connect Programmer Reference (EDGE Connect programozói referencia)* (3. átdolgozás):
 - Ívfeszültség késleltetésének felülírása XPR esetén
 - Jelölő betűgenerátor parancs alapértelmezett eltolási értéke a Phoenixben
 - Nagybetűsítési kérés a Checksum=RESET résznél az ESSI támogatási fejezetben
- Új tartalom hozzáadása és frissített tartalom a 809900. számú használati útmutatóban – *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Vágás és jelölés XPR300-zal EDGE Connect CNC-ken)* (5. átdolgozás)
 - A bekapcsolási idő és a hibarészletek az XPR diagnosztikai nézetben a CNC-n
 - Az Ívfeszültség késleltetése (AVD) felülbíráltása hozzá van fűzve az M07 sorhoz az XPR alkatrészprogramokban, melyek az ívfeszültség késleltetését legfeljebb 10 másodpercre állítják
- A field service bulletins 808770 és 808780 (808770. és 808780. helyszíni szervizelési jelentések) frissített tartalma – *Phoenix Passwords (Phoenix jelszavak) (végfelhasználó)* és *Phoenix Passwords (Phoenix jelszavak) (OEM)*.

A Phoenix továbbfejlesztései

- Bekerült a 8. programozható gomb (**I/O alaphelyzet**) a **Beállítás** nézőablakba. A programozható gomb megnyomásával törlődik az I/O nézőablak, ha az I/O nézés a 10 Watch Window bármelyikének felső vagy középső részén ki van választva. Ez a programozható gomb egyszerű, gyors módszert kínál az I/O nézés átkonfigurálására anélkül, hogy az egyes I/O pontokat egyenként el kellene távolítani.
- A Próbasessebesség immár megmarad a Phoenix újraindításakor, ahelyett, hogy a Próbasessebességet a Max. berendezésssebességre állítaná vissza.
- Immár az összes THC kezdő pozícióba kerül, ha egy felhasználó megnyomja a **12 Kezdő pozícióba lépés** egyikét, miközben a **Tengelyek alaphelyzetbe állítása** képernyőn van. Példa: Ha a **Tengelyek alaphelyzetbe állítása** képernyőn a 4. Kezdő pozícióba lépés lehetőséget választja, az alábbiak jelennek meg:
 - Minden telepített THC a kezdő pozícióba mozog, mintha a kezelő az **Összes gombot** nyomta volna meg
 - Ha a THC-k kezdő pozícióba lépése megtörtént, az állvány a 4. kezdő pozícióba lép. Ez nem hat ki arra, hogy az állvány hogyan lép kezdő pozícióba az alkatrészprogramban lévő **Kezdő pozícióba lépés** M-kód hatására. Példa: Az M79 T4 (**4. kezdő pozícióba lépés**) M-kód az állványt a **4. kezdő pozícióba lépés (Tengelyek alaphelyzetbe állítása** képernyő) értékeként mentett helyzetbe küldi az állványt, és nem küldi kezdő pozícióba a THC-t az állvány mozgatása előtt.

Phoenix megoldások

- Kijavítottuk azt a problémát, hogy a másodpercek mértékegysége a Watch Window-ban a plazma- és lángvágási folyamatoknál több folyamatadatnál hiányzott.
- A Kézi középvonal térköz engedélyezett állapotában a 0 kézi térköztávolság megadása a pisztolyokat a **Gépbeállítások** képernyőn megadott **Minimális pisztolytérköz** értékére helyezi el, ahelyett, hogy hibát jelezne.
- Bekerültek a FineCut-specifikus anyagok a T100M és Duramax pisztolytípusnál, így a kezelők könnyebben meg tudják különböztetni a PMX1000, 1250, 1650 esetén a T100M pisztoly használatát a felújított Duramax pisztolyéval szemben.
- Kiküszöböltük a Phoenixnek azt a kivételét, amely kettős állványú gépen a vészleállítás utáni helyreállításakor következett be.
- Kijavítottuk azt a hibát, amely a régebbi beállítási fájlok betöltésekor a Phoenix lefagyását okozta.
- Kijavítottuk azt a problémát, hogy Phoenix alkalmazáshibák történtek a vészleállítási eseményeket követően a meghajtók ismételt engedélyezésekor. Vészleállítási esemény akkor történik, ha aktiválja az előlapi vészleállítás vagy a **Meghajtó letiltva** bemeneteket. Ez a probléma azután következett be, amikor valamelyik bemenet kikapcsolására került sor, és a Phoenix megpróbálta ismét engedélyezni a meghajtókat.
- Kijavítottuk azt a problémát, amely a **Nem lehet betölteni a következő beállításokat** párbeszédpanelen felsorolt beállítások formázását érintette. Ez a párbeszédpanel akkor jelenhet meg, ha be nem tölthető beállításokat tartalmazó beállítási fájl betöltésére kerül sor.

- Továbbfejlesztett Ív-kör szegmensellenőrzések, melyek kizárják a szélsőségesen nagy sugarú ívszegmenseket a körré alakításból az útvonal előállításakor, még akkor is, ha az ív kezdő és befejező pontjai szinte megegyeznek. Ez kiküszöböli azt, hogy egy szélsőségesen nagy kör végrehajtása útvonalon kívüli lineáris vágásnak tűnjön.
- Az alkatrészlehetőségek (Méretezési tényező, Elforgatás szöge és X, Y tükrözés) immár megfelelően megmaradnak az **lgazítás** képernyőre lépve, közvetlenül miután beállította az **Ismétlés** lehetőségeket.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.0.1517
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

10.12.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új és frissített dokumentáció

- Megjelent angolul az *EDGE Connect Installation and Setup Manual (EDGE Connect telepítési és beállítási kézikönyv)* (809340) 3. átdolgozása, mely az alábbi témakörökkel kapcsolatban tesz közzé frissített dokumentációt:
 - Hibaüzenetek a Field Bus hálózati hibáknál és a HASP-oknál
 - Képernyőfelvétel és élő videó funkciók a szoftveres kezelőkonzolon (Soft Op Con)
 - Különféle egyéb frissítések
- A Field Service Bulletin 809760 (809760-as helyszíni szervizelési jelentés) frissült – *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott Panasonic EtherCAT meghajtók)*. Az egyértelműség kedvéért a betűrendben felsorolt támogatott meghajtók táblázatánál a fejlécbe bekerült az A5B.
- Frissült a 809600 alkalmazási megjegyzés, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott Bosch Rexroth EtherCAT meghajtók)*, mely tisztázza, melyik firmware használandó a Bosch Economy meghajtókkal.
- Frissült a 810300 alkalmazási megjegyzés, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Zajcsökkentési stratégiák EtherCAT hálózatokat tartalmazó berendezésekhez)*, és immár tájékoztatást nyújt a 62-es hibák esetén történő hibakeresésnél az RX hibák felhasználásáról.

A Phoenix továbbfejlesztései

- A CNC 62-es hibaüzeneteknél számkód és szöveg került be, hogy a hibás altípus alapján történő azonosítás könnyebb legyen. A megjelenő üzenetek:
 - Elszalasztott frissítés
 - A hálózat leállt
 - Konfiguráció
 - Watchdog időtúllépése
 - Elemzés
 - Küldés/fogadás
 - Másodlagos eszközök közötti időtúllépés
 - Ismeretlen mezőbusz hálózati hiba
 - Alapértelmezett bemeneti adatok
 - Kimenetek nincsenek elküldve
 - Belső szinkron elveszett
 - Terjedési késleltetés elveszett
- Bekerült az XPR N átdolgozású beállítási táblázatok támogatása, köztük egy új 1/8 hüvelykes, rozsdamentes acélhoz való folyamaté, és a 130 A-es N2/H2O folyamatban lévő alumíniumhoz való frissített ívfeszültség.
- Bekerült az XPR elektródameghúzó szerszám (cikkszám: 104119) az XPR **Kopó alkatrészek módosítása** és **Cut Pro varázsló** képernyőire a Phoenixben, mely emlékezteti a felhasználót a megfelelő szerszámok használatára az elektróda használatakor.
- Frissültek a Phoenix HTML súgó lefordított verziói 16 nyelven.
- Az alábbi továbbfejlesztés történt az élő videó funkción a szoftveres kezelőkonzolon (Soft Op Con):
 - A videót, illetve a képernyőképet könnyebben meg lehet tekinteni, ha nagyobb ablakban nyitja meg.
 - A videóközvetítés mindenkor megjelenített állapotban maradhat, ha második monitorra húzza át az egérrel (ha van második monitor).
 - A támogatott videórögzítő eszközök szélesebb választékából lehet választani.
 - Ha több videokamera van telepítve, ki lehet választani, melyiket szeretné megtekinteni. A rendelkezésre álló kamerák listája a Frissítés gombra kattintva frissíthető.
 - A Videó lejátszása/szüneteltetése ikon frissül, hogy tükrözze az éppen rendelkezésre álló lehetőséget.
- A CPU elsőbbsége úgy van beállítva, hogy javul az általános rendszerteljesítmény és az erőforrások lefoglalása, ha USB kamerák képe jelenik meg a Soft Op Conon, webböngészők vannak használatban, illetve XPR diagnosztika jelenik meg.

- A Phoenix immár képes az XPR firmware-t EtherCAT (FoE) útján is frissíteni M vagy újabb átdolgozású firmware-t tartalmazó XPR esetén. Az XPR firmware-t kézileg kell M vagy újabb átdolgozásra frissíteni USB vagy Wi-Fi segítségével, és minden rendszerindítót el kell végezni Wi-Fi-n keresztül, mielőtt az XPR firmware-t tudna fogadni a File over EtherCAT (FoE) protokoll segítségével. Ez a képesség a Phoenix 10.12-ben a későbbi XPR firmware-frissítésekre szolgál.

Phoenix megoldások

- A CNC immár szünetel, és üzenetet jelenít meg, ha az XPR az ívgyűjtást XPR riasztás miatt megakadályozza. Bizonyos XPR riasztások – például az alacsony gáznyomás vagy a pilot ív időtűllépése – hibát adhat az ív előállításánál, vagy megakadályozhatja, hogy az XPR ívet próbáljon előállítani. Ha ezek a riasztások fordulnak elő, az XPR értesíti a CNC-t úgy, hogy az üzemállapotot **Ciklus vége** értékre váltja. A CNC immár ellenőrzi ezt az XPR állapotot, ha riasztás történik, miközben a CNC **Várakozás ív bekapcsolására** állapotban van. Ha a CNC ekkor **Ciklus vége** jelet kap, a CNC szünetel, és megjeleníti az üzenetet. Miután a felhasználó nyugtázta az üzenetet, a CNC elküldi az XPR részére az aktuális folyamatot a riasztás törlése érdekében.
- Kijavítottuk azt a problémát, amely miatt a Phoenix **Ismeretlen hiba** üzenetet jelenít meg az XPR-ből.
- Kijavítottuk azt a problémát, amely akkor fordult elő, ha a CNC nem küldött az XPR részére vágási folyamatot alakillesztés újraindításakor, miután Érvénytelen folyamat hiba történt. A hiba akkor fordult elő, ha egy XPR-en hiba történt szálirányú vágás vagy plazmavágás során, amely miatt az érintett vágás szünetelt, és megjelent egy üzenet. Miután az XPR ebbe a hibahelyzetbe kerül, a hiba alaphelyzetbe állításának egyetlen módja a vágási folyamat ismételt elküldése az XPR-re, illetve az XPR távoli kapcsoló átkapcsolása. Ez a módosítás nem küldi el újra az XPR vágási folyamatot, ha a felhasználó nyugtázta a hibaüzenetet. A hibaüzenet alaphelyzetbe állítását követően folytatódhat a szálirányú vágás, illetve plazmavágás.
- Kijavítottuk a vágási sebességet a 3/8 hüvelykes ötvözetlen acélnál a 65 A-es folyamatnál a Powermax 65, 85, 105 és 125 esetén. A helyes vágási sebesség 45 hüvelyk/perc.
- Kijavítottuk azt a problémát, hogy a **Pisztolyütközés figyelmen kívül hagyása IHS közben** nem működött a Powermax esetén.
 - A pisztolyütközés figyelmen kívül marad, amikor a pisztoly a **Lemezérzékelési távolság** fölött van, ha a **Pisztolyütközés figyelmen kívül hagyása IHS közben** értéke **Igen**.
 - A pisztolyütközés ugyanúgy működik, mint a **Fúvóka érintkezési érzékelője** használata esetén, ha a **Pisztolyütközés figyelmen kívül hagyása IHS közben** értéke **Igen**.
 - Pistolyütközési hiba történik, ha a **Pisztolyütközés figyelmen kívül hagyása IHS közben** értéke **Nem**.
- A Light Industrial csapat ajánlása alapján a 220857. és 220994. számú örvény gyűrűket a jobb teljesítmény érdekében a 220947. számúra cseréltük. Frissült az örvény gyűrű képe és a FineCut és az alacsony sebeségű (LS) FineCut konkrét anyagválasztásának cikkszama. A képek a szokásos és a CutPro varázsló **Kopó alkatrész módosítása** képernyőin egyaránt megjelennek az összes Powermax áramforrás esetén.

- Kijavítottuk azt a problémát (a Bosch-sal közösen), hogy az EDGE Connect CNC-k a Bosch IndraDrive Cs Economy meghajtókkal párosítva Field Bus kommunikációs hibát adtak.
 - A hiba akkor fordulhat elő, ha a berendezés üresjáratban van, miközben a meghajtók engedélyezve vannak, vagy vágás zajlik. A hiba a CNC-n 62-es hiba – Field Bus hálózati hiba formájában jelenik meg.
 - Ez a probléma kizárólag a Bosch IndraDrive Cs Economy meghajtók esetén fordult elő. Más meghajtók nem érintettek. A Bosch kiadott egy, már rendelkezésre álló firmware-t, amely megoldást jelent.
 - Javasoljuk, hogy minden partner beszélje meg a változást a Bosch képviselőjével, és döntse el, hogy a legfrissebb firmware-t (MPE20v24) telepíteni kell-e a Bosch IndraDrive Cs Economy meghajtókon. Nincs szükség az EDGE Connect CNC és a Phoenix szoftverfrissítésére.
 - The Bosch Application Note (A Bosch alkalmazási megjegyzés) (809600) frissült, és immár az új firmware-verziót tükrözi.
- Kijavítottuk azt a hibát, hogy a ferde vágás szöge elveszett bizonyos eseménysorozat bekövetkeztékor. A ferde vágás szünetelt, az IHS megszakadt, Előre vagy Vissza az útvonalon parancs kiadására került sor (függőleges ferde vágási fej mellett), majd folytatódott a vágás.
- Kiküszöböltünk egy felesleges alkatrészprogram-végparancsot, miután a ferdítési kiigazítás megtörtént. Ez a módosítás megelőzi, hogy az állomások megszakadjanak, ha egy bemenet, például a **Gyors leállítás** következik be, és a visszatáplálás engedélyezése után ferdítési kiigazítás szükséges.
- Megoldottuk azokat az útvonalhibákat, amelyek akkor következtek be, ha a **Párhuzamos vágás engedélyezése** funkció használatára G40 **Vágás letiltása** kódokkal került sor a vágási útvonal közepén.
- Kiküszöböltünk egy Phoenix kivételhibát, mely a Phoenix leállítása közben jelentkezett. A hiba a HASP kulcs eltávolítása miatt fordult elő.
- Megoldottuk azt a hibát, amely akkor jelentkezett, ha az emelő felemelésére vagy leeresztésére került sor vágás vagy próba közben. Ha az emelő felemelése vagy leeresztése közben megjelent a **Vissza az elejére** vagy más üzenet, az emelő továbbmozgott a munkadarab vagy kemény ütköző felé, amíg az üzenet törlésére nem került sor.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy az ABXYZ ferde vágási fejek végül megérinthették vagy megnyomhatták a lemezt, ha a ferde vágási szög 0 fokra tért vissza.
- A CPU elsőbbségét úgy állítottuk be, hogy javul az általános rendszerteljesítmény és az erőforrások lefoglalása, ha USB kamerák képe jelenik meg a Soft Op Conon, webböngészők vannak használatban, illetve XPR diagnosztika jelenik meg.
- Kijavítottuk azt a problémát, hogy a CNC nem tudott felismerni semmilyen digitális vagy analóg be- és kimenetet az 1.03.07(5) firmware-verziójú Wago Fieldbus csatoló használata esetén. A Wago módosította névadási szabályait a legutóbbi firmware-frissítésnél, és a Phoenix immár mind az új, mint a régi névadási szabályokat támogatja.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.12.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.12.0.1514
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7104.27093
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

10.11.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

A Phoenix továbbfejlesztései

- A Delta meghajtók aktuális korlátját átméreteztük az eredeti érték háromszorosára, hogy a meghajtón belül beállított teljes tartományt lefedje. Ha **Alaphelyzeti áramkorlát** és/vagy **IHS áramkorlát** van megadva a **Tengelyek beállítása** képernyőkön, csökkentse a korlátot a korábbi érték egyharmadával, hogy ugyanakkora beakadási erő beállítást kapjon.
- THC esetén az **Áramkorlát** beállítást a **THC tengely** képernyőn lehet megadni. Az **Áramkorlát** beállítás szabja meg azt a maximális áramerősséget vagy nyomatékot, amely a THC tengelyére kerülhet. Az érték a THC tengelymotor meghajtója névleges értékének 0 és 100%-a között állítható.
- Bekerült a Yaskawa sigma7 sorozatú 400 V meghajtók támogatása.
 - SGD7S-xxxA0xxxF64 modellek 0x02200401 termékóddal.

XPR továbbfejlesztések

- Immár igénybe vehetők M07 AVD felülbírálosok az XPR alkatrészprogramokban, melyek az ívfeszültség késleltetését legfeljebb 10 másodpercre állítják. A Phoenix immár alapértelmezés szerint **kezdeti magasságérzékelés** (Initial Height Sense, IHS) ohmikus csatlakozást használ az összes XPR170 és XPR300 **Vented Water Injection (VWI)** folyamatnál. Ez a változás össze van hangolva azzal, hogy megjelent a Heavy Industrial vezérlőkártya-firmware L átdolgozású rendszerkiadása.
- Az XPR vízfecskendező folyamat immár a **fúvóka érintkezőérzékelését** ugyanúgy végzi el, mint az összes többi XPR folyamat.

- Most már az XPR bekapcsolásakor egy folyamat kerül elküldésre a beállítási táblázatból, így az XPR vágásra készen áll a ciklusindítás megnyomásakor. Korábban a Phoenix a **Nincs folyamat betöltve** állapotüzenetet és a **PS nincs készen folyamat fogadására** üzenetet jelenítette meg, ha a kezelő megnyomta a Start gombot.

ProNest CNC továbbfejlesztések

- A ProNest CNC immár a Phoenix beállításában megadott lemezméretet használja kezdeti alakillesztési méretként. Ez segítséget jelenthet a nagy méretű alkatrészeket vágó ügyfeleknek. Az alakillesztési terület mindig módosítható az alakillesztés előtt. A frissítéshez a Phoenix és a ProNest CNC frissítését (az EDGE Connect Suite telepítőn keresztül) egyaránt el kell végezni.

Phoenix megoldások

- Megoldottuk azt a problémát, hogy a 400 V Yaskawa sigma 7 meghajtók nem szerepeltek a Phoenix 10.7–10.10 verzióiban.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a hőmérséklet mértékegységei (F° és C°) nem jelentek meg a tirisztoros rendszer, a hűtőközeg és a transzformátor hőmérsékleténél a **HPR Diagnosztika** képernyőn.
- Megoldottuk a nagyon kicsi ívsugár-szegmensekhez túl nagy vágási értékek miatt bekövetkező pozicionálási hibákat. A kis furatok pozicionálási hibái az alakillesztés kivágása folyamán növekedtek, és idővel az alkatrész méretei a tűréshatárt meghaladták.
- Ha egy XPR víz alatti vágási folyamat van betöltve, a CNC az IHS folyamán beakadási erőt alkalmaz akkor is, ha az van beállítva, hogy a THC NCS-t használjon az IHS során.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a kézi mozgás nyílógombjai és az Emelő emelése/leeresztése gombok az **Igazítási varázslóban** nem működtek.
- Kijavítottuk az S-görbe számításait, megelőzendő, hogy a vágási folyamat befagyjon a **Plazmaleállítás** állapotban a plazmavágási sorozat végén.
- Megoldottuk azt a problémát, amely akkor fordult elő, ha a felhasználó szálirányú vágást vagy szálirányú jelölést próbált folytatni, miközben a nézőablakban a reteszelt léptetőgombokat használta. Korábban hiba esetén a vágás/jelölés szünetelt, a léptetőgomb lenyomva maradt, és a szálirányú műveletet nem lehetett folytatni. Immár a hiba előfordulásakor a léptetőgombot elereszti a rendszer.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy az AC transzformált ferde vágófejek nem állítottak be és nem futottak a **Ferde vágás, Cső** és **Cső HASP funkció** esetén az EDGE Connecten.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy hibaüzenet (**Érvénytelen folyamat** vagy **Beállított folyamat megtagadva**) jelent meg reteszelt szálirányú jelölés, illetve vágás során az XPR-en. Ha az XPR nem áll készen folyamat fogadására, az alkatrészprogram immár szünetel az M07-nél („vágás be” parancsnál).
- Megoldottuk azt a problémát, amely miatt a ferde vágás helytelen vágási sebességgel folytatódott **Útvonalon kívüli folytatás** után ferde vágási menet/vágás közben. Az XPR ferde vágás immár az utoljára végrehajtott F-kód sebességével folytatódik.
- Az XPR **Diagnosztika** nézetben a Phoenixben immár egy külön alkalmazás nyílik meg, mely javítja a felhasználói felület kínálta élményt. Az XPR **Diagnosztika** nézet működése nem változott. Az XPR **Diagnosztika** nézet azonban most már nyitva marad a Phoenix bezárásakor. Az adatok nem frissülnek, ha a Phoenix nem fut.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.11.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.11.0.1513
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7009.34257
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

10.10.1-es verzió

Kiadási megjegyzések

Phoenix megoldás

- Megoldottunk egy problémát néhány Phoenix 10.10.0 nyelvi telepítővel kapcsolatban. Az EDGE Connect CNC 10.10.0-s verziójú PhoenixSuiteInstaller.exe fájljal való frissítése során a Phoenix megfelelően frissült a 10.10.0-s verzióra, de a telepítés sérült volt. A probléma úgy azonosítható, ha megnézi a Phoenix verziószámot a Phoenix Diagnosztika képernyőn. Ha a verziószám zöld színben jelenik meg, akkor meg kell szakítania az adott nyelv használatát, és a Phoenixet valamelyik nem érintett nyelvre kell átállítania, amíg a rendszert nem frissítik a 10.10.1-es verzióra.



A frissítés elvégzéséhez csak a Phoenix Suite telepítőt kell használni.



Az összes nyelvi fájl frissült a 10.10.1-es verzióra

Érintett nyelvek (ne használja ezeket a fájlokat)	Nem érintett nyelvi fájlok
Lengyel	Kínai – Egyszerűsített
Cseh	Kínai – Hagyományos
Finn	Dán
Francia	Holland
Német	Angol
Magyar	Japán
Olasz	Koreai
Portugál	Litván
Orosz	

Érintett nyelvek (ne használja ezeket a fájlokat)	Nem érintett nyelvi fájlok
Szlovén	
Spanyol	
Török	

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:
Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.
- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.1
Real-Time OS	6.3.17348
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.1.1512
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

10.10.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új és frissített dokumentáció

- A Phoenix Suite telepítő nem angol nyelvű verzióit telepítő ügyfeleknek a továbbiakban nem szükséges kicsomagolni a végrehajtható fájlokat a telepítést megelőzően. A fájlok átadása a PhoenixSuiteInstaller.exe fájl formájában történik, melyet közvetlenül lehet a CNC frissítése céljából alkalmazni.
- A Field Service Bulletin 809260 (809260-as helyszíni szervizelési jelentés) frissült (*HPR130XD, HPR260XD és HPR400XD EtherCAT és VDC3 kártya telepítése*), így figyelembe veszi az új VDC3 kártyát (141511).

A Phoenix továbbfejlesztései

- Letiltottuk a Windows Action Center értesítéseit, melyek a képernyő jobb alsó sarkában jelentek meg.
- A Kopó alkatrész módosítása képernyőn immár megjelennek az XPR kopó alkatrészek követési adatai is.

XPR továbbfejlesztések

- A Bekapcsolási idő és a Hibarészletek immár megtekinthetők a Napló képernyőn az XPR diagnosztikai nézetben a CNC-n. Az adatok kizárólag az XPR firmware J vagy újabb átdolgozása esetén állnak rendelkezésre.

Station: 1

Client ID: EDGE Connect
Operator ID: No user
System ID: XPR
State: Standby
Connection: Good

PLASMA POWER SUPPLY

GAS SYSTEM

LOG

OTHER

Log English

Active

Class	ID	Description
Info	574	0d 13h 53min 20s Start removed preflow
Alert	620	0d 0h 1min 52s Arc stretch detected
Error	523	0d 6h 14min 5s Preflow purge t/o
Failure	510	0d 6h 6min 40s Main->GCC CAN t/o
Alert	775	0d 4h 10min 3s The firmware on a node has been updated.
Error	752	0d 0h 3min 43s Phase Fault-Ch1
Failure	542	0d 0h 5min 44s Low flow-Coolant
Error	691	0d 0h 0min 55s Node reset

Class	ID	On Time	Description	Details
Info	574	0d 13h 53min 20s	Start removed preflow	time:1234ms
Alert	620	0d 0h 1min 52s	Arc stretch detected	duty:53% lim:10%
Error	523	0d 6h 14min 5s	Preflow purge t/o	dur:34 lim:30
Failure	510	0d 6h 6min 40s	Main->GCC CAN t/o	
Alert	775	0d 4h 10min 3s	The firmware on a node has been updated.	gcc success B 6
Error	752	0d 0h 3min 43s	Phase Fault-Ch1	minVdc:25.4V freq:126Hz
Failure	542	0d 0h 5min 44s	Low flow-Coolant	flow:23.31gpm lim:12.76gpm
Error	691	0d 0h 0min 55s	Node reset	id:63 rcc:0xA8 hf:345ms

Powermax továbbfejlesztések

- A Powermax45 XP immár konfigurálható Jelölő eszközként az Állomáskonfiguráció képernyőn. Jelölő eszközként konfigurálva rendelkezésre áll egy Jelölés beállítási táblázat, és a Phoenix az alkatrészprogramokban figyelembe veszi az M09 és M10 kódokat

ProNest megoldások

- Megoldottunk egy problémát a ProNest CNC-ben, amely lehetővé tette a 0 alkatrészmennyiséget billentyűzetten történő bevétel esetén. A minimális mennyiség most már 1. Az alkatrészeket a nevük melletti piros X gombbal lehet eltávolítani.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a ProNest CNC-n nem volt lehetséges a CAD-fájlokat (*.dxf) betölteni Egyszerű alak (*.cnc) fájl betöltését követően.

Phoenix megoldások

- Megoldottuk azt a problémát, hogy a Keret egyszerű alaknak a G41 és M07 EIA kódokból ismétlődő készlete volt.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a Vágásvezérlés jel a vágás közepén kikapcsolt, ha az Ívkikapcsolás ideje 0-ra volt állítva. Javasoljuk, hogy az Ívkikapcsolás idejét állítsa nullától eltérő értékre, hogy megelőzze a véletlen leállásokat az Ívérzékelési jel gyors átmenetei miatt (Vágásérzékelés bemenet).
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a HPR alkatrészprogramok 90 másodpercig szüneteltek az IHS befejezését követően, ha a HPR-nél PS összekapcsolási hiba állt fenn. A megjelenő üzenet: „A folyamat frissítése túl sokáig tartott. A folytatáshoz vagy a pisztoly leeresztéséhez nyomja meg a Start gombot.”
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a felhasználók a kézi léptetőgombokkal végig tudtak haladni az asztalon, amikor egy másik párbeszédpanel volt közvetlenül a nyílombok fölött, és a képernyőnek ezt a részét megnyomták. A párbeszédpanel lehetett üzenetdoboz, billentyűzet vagy számbillentyűzet. A Különleges beállítások képernyőn a Mozgásra kész lehetőséget nem használó ügyfeleknek be kell kapcsolniuk ezt a lehetőséget, vagy frissíteniük kell a legújabb kiadásra, hogy elkerüljék a véletlen mozgást.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.0.1511
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

10.9.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új és frissített dokumentáció

- Frissült a Phoenix HTML súgó: belekerült az XPR170 támogatása, és frissültek a fordítások (kivéve az XPR170-et).



A lent felsorolt dokumentumok a Hypertherm dokumentumkönyvtárban állnak rendelkezésre: www.hypertherm.com/docs.

- Frissült a *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Vágás és jelölés XPR segítségével EDGE Connect CNC-n)* (809900) a 4. átdolgozásra.
- Frissült az *EDGE Connect Programmers Reference (EDGE Connect programozói referencia)* (809550), így már támogatja az XPR170-et és a Duramax Lock pisztolyt is.
- Az *XPR170 Instruction Manual (XPR170 használati útmutató)* (810060) immár a Műszaki dokumentáció programozható gomb megnyomásával érhető el a Phoenix Fő képernyőjén.

A Phoenix továbbfejlesztései

- Bekerült a Duramax és a T45M pisztolytípusok támogatása Powermax45-nél. Annak tisztázása érdekében, hogy mely folyamatok használhatók az egyes pisztolytípusoknál, a FineCut és LS FineCut folyamatok átkerültek a Pisztolytípus listáról a Konkrét anyag listára. A kezelő immár kiválaszthatja a Duramax pisztolytípust, és a Konkrét anyag listán választhat az LS FineCut, FineCut vagy Gyártás közül, és a folyamatot felhasználhatja a Powermax45-tel.
- Bekerültek a Powermax45 XP beállítási táblázatok vágáshoz és jelöléshez (csak vágásként). Ez az első abból a több szakaszból, amely a Powermax45 XP vágó- és jelölőszerszámként való teljes támogatásához szükséges a Phoenixben. A Powermax kommunikációját jelenleg csak az EDGE Connect és EDGE Connect TC diszkrét I/O csatlakozásai támogatják.

XPR továbbfejlesztések

- Bekerült az XPR170 és XPR300 azonos asztalon való használatának támogatása, így az EDGE Connect kezelők vághatnak bármelyikkel, illetve a kettővel együtt.
- Bekerült az M átdolgozású XPR beállítási táblázatok támogatása, köztük egy 50 A-es True Hole folyamaté, és egy lágyacélhoz való, 3/4 hüvelyk-es True Hole folyamaté.
- Bekerült a Szélindítás folyamatok támogatása XPR-nél a kézi Beállítási táblázat képernyőre. A Szélindítási folyamatok folyamatnevének végén (ES) jelölés szerepel. Az Argonnal segített lyukasztási folyamatok folyamatnevének végén (Ar) jelölés szerepel. Az Argonnal segített lyukasztási folyamat használatához a felhasználóknak VWI vagy Optimix gázsabályozóval kell rendelkezniük, valamint rendelkezésükre kell állni argongáznak.
- Az ENABLEXPRWITHOTHER jelszó új értéke XPRWITHOTHER, és alapértelmezés szerint engedélyezve van. Az XPRWITHOTHER beírása a funkciót be-, illetve kikapcsolja. Ez a jelszó engedélyezi és letiltja a lángvágási mód használatát az XPR plazma mód mellett. Például a lángvágási porjelölő kódok használhatók ugyanazzal az alkatrészprogrammal, mint amelyek XPR plazmavágási kódokat is tartalmaz.

ProNest továbbfejlesztések

- Frissültek a ProNest CNC adatai: bekerültek az M átdolgozású XPR beállítási táblázatok, köztük egy 50 A-es True Hole folyamaté, és egy lágyacélhoz való, 3/4 hüvelyk-es True Hole folyamaté.
- Az EDGE Connect Suite telepítő immár a ProNest CNC 13.0.3.6859-es verziót tartalmazza.

Phoenix megoldások

- Megoldottuk azt a problémát, hogy a gáznyomás spanyol fordítása (psig) nem látszott teljesen a Lángvágás beállítási táblázat képernyőn.
- A PhoenixSuiteInstaller.exe futtatása a C:\Phoenix mappát feltölti a helyes fájlokkal, ha a mappa üres vagy hiányzik.
- A beállítási táblázat adatainak frissítése a Beállítási táblázatok betöltése programozható gombbal és USB-meghajtóval immár újraindítás nélkül betöltődik a Phoenixbe.

- Kijavítottuk azt a hibát, hogy bizonyos EtherCAT elsődleges eszközhibákat a rendszer nem jelentett.
- Kijavítottuk azt a hibát, amely a nem támogatott anyagvastagságokat tartalmazó Automatikus vágás és Ultra Cut beállítási táblázatok esetén a Phoenix lefagyását okozta. Azok az Ultra Cut 200, 300 és 400 plazma kopó alkatrészek, amelyek 30, 50 vagy 70 A-es rozsdamentes acél folyamatokat használnak, és nem támogatott 0.019 hüvelyk, 0.025 hüvelyk, 0.031 hüvelyk, 0.038 hüvelyk, 0.050 hüvelyk, 0.078 hüvelyk, 0.109 hüvelyk és 0.141 hüvelyk anyagvastagságot tartalmaznak, a fenti problémát idézték elő.
 - Azok az Automatikus vágás 100, 200 és 300 plazma kopó alkatrészek, amelyek 55 vagy 100 A-es rozsdamentes acél folyamatokat használnak, és nem támogatott 0.034 hüvelyk és 0.141 hüvelyk anyagvastagságot tartalmaznak, szintén előidézték a fenti problémát.
 - A nem támogatott anyagvastagságokat tartalmazó beállítási táblázatok megváltoztak, és most csak támogatott vastagságokat használnak. Alább található a nem támogatott anyagvastagságokat és az ezeket felváltó támogatott anyagvastagságok listája:
 - 0.019 hüvelyk helyett 0.018 hüvelyk
 - 0.025 hüvelyk helyett 0.024 hüvelyk
 - 0.031 hüvelyk helyett 0.030 hüvelyk
 - 0.034 hüvelyk helyett 0.036 hüvelyk
 - 0.038 hüvelyk helyett 0.040 hüvelyk
 - 0.050 hüvelyk helyett 0.048 hüvelyk
 - 0.078 hüvelyk helyett 0.075 hüvelyk
 - 0.109 hüvelyk helyett 0.105 hüvelyk
 - 0.141 hüvelyk helyett 0.135 hüvelyk
 - Az új beállítási táblázatok a 383-as Beállítási táblázat buildben találhatóak meg, és letölthetők a Hypertherm.com webhelyről a 10.9-es kiadással.
- Javult az EtherCAT hálózat stabilitása a hálózati zavarok tekintetében, amely néha SIGFREE hibát megjelenítő hibaüzenettel járt.
- Kijavítottunk egy NCS (Fúvóka érintkezési érzékelője) bemenettel kapcsolatos problémát. XPR vízköd folyamat kiválasztásakor a Phoenix a beakadási erőre hagyatkozik, hogy megtalálja a munkadarabot. Ha az NCS bemenet huzalozása diszkrét, a Phoenix a bemenetet használja fel, ha azelőtt aktiválódik, hogy a pisztoly a munkadarabot érintené. A beakadási erő használatára akkor kerül sor, ha az NCS bemenet nem aktiválódik, mielőtt a pisztoly a munkadarabot érintené.
- A HPR-rel beállított Cut Pro varázsló immár nem fagy le, ha a Beállítási táblázat részről a Kopó alkatrészek részre lép át.
- A Phoenix immár a szoftver frissítését követően megfelelően indul újra és működik.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy azok a HPR be- és kimenetek, melyeket hozzáadtak egy Watch Window-hoz, eltűntek, amikor a kezelő a HPR-rel plazmavágást vagy -jelölést próbált végezni. Ez akkor fordult elő, ha a HPR nem volt távolról bekapcsolva, és a CNC állapotterületén, illetve a fő képernyőn párbeszédpanelként aktív PS kapcsolat hibája üzenet jelent meg. Ez a frissítés megelőzi, hogy az IO a HPR-rel való soros kapcsolat alapján eltűnjön.

- Megoldottuk azt a problémát, hogy a CNC nem jelezte a felhasználónak, hogy a plazma áramforrás nincs bekapcsolva. Szálirányú vágás vagy jelölés végzésének megkísérlése során a THC IHS-t végzett, és a Pisztolyleeresztése állapotban maradt, ami úgy tűnt, mintha a folyamat soha nem fejeződött volna be. A Phoenix immár szünetel, és röviden megjeleníti a PS kapcsolat hibája vagy az XPR ki van kapcsolva üzenetet, miután szálirányú vágást vagy jelölést próbál indítani.
- Az XPR beállítási táblázat képernyő immár helyesen tükrözi a folyamatválasztási módosításokat, ha visszalép a Kopó alkatrészek módosítása képernyőről.
- Az XPR Cut Pro varázsló immár helyes folyamatadatokat használ a 2. plazma vágási módban.
- Megnőtt a Phoenix teljesítménye az alkatrészek betöltése és rajzolása, a képernyőváltás, a beállításokból való kilépés, valamint a kézi vagy automatikus mozgás indítása során.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a nem EtherCAT közvetlen eszközök – például a HPR és Powermax – I/O-ja nem jelent meg a felhasználó által készített Watch Window-ekben és oszcilloszkópokon. Ez akkor fordult elő, ha a felhasználó úgy kapcsolta be a vágórendszert, hogy közben az áramforrások ki voltak kapcsolva. Az áramforrások I/O-ja immár mindig megjelenik, feltéve, hogy az I/O konfigurálva van a Phoenixen belül, és az áramforrás az Állomáskonfiguráció képernyőn valamelyik állomáshoz hozzá van rendelve.
- Megoldottuk azt a problémát, amely a botkormányval való léptetéskor fordult elő, amikor a botkormány elvesztette a fókuszt, és ennek hatására leállt a mozgás. A felhasználó nem tudta visszanyerni a mozgás irányítását a botkormányval, és úgy tűnt, mintha a CNC lefagyott volna. A probléma akkor fordult elő, ha a felhasználó a szoftveres kezelőkonzolon bárhol megérintette az érintőképernyőt, miközben a botkormányval léptetést végzett. Immár ha az állvány léptetése közben a felhasználó valamit kiválaszt a szoftveres kezelőkonzolon, a fókuszt a CNC-n marad (ez esetben a botkormányon). A kezelő például nem engedélyezhet állomást az állvány léptetése közben. Előtte le kell állítani a léptetést, és utána lehet engedélyezni az állomást.
- XPR-nél az 1. és 2. plazma beállítási táblázatának kiválasztott elemei immár a megfelelő Vágási módban kerülnek mentésre.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a THC emelés/leeresztés kapcsoló vagy gombok működése leállt, miután THC emelés/leeresztés művelet közben vészleállítás történt.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.9.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.9.0.1509
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6895
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

10.8.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új és frissített dokumentáció

- Megjelent egy új alkalmazási megjegyzés – *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® (Zajcsökkentési stratégiák EtherCAT® hálózatokkal rendelkező berendezéseknél)* (810300). Az alkalmazási megjegyzés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában áll rendelkezésre: www.hypertherm.com/docs.
- Frissült az alkalmazási megjegyzés – *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott Panasonic EtherCAT meghajtók)* (809760), és bekerültek az A5 meghajtók korábban nem szereplő modellszámai. Az alkalmazási megjegyzés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában érhető el: www.hypertherm.com/docs.
- Frissült az alkalmazási megjegyzés – *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott Kollmorgen EtherCAT meghajtók)* (809590), melyben átdolgoztuk a támogatott Kollmorgen meghajtók táblázatához tartozó megjegyzéseket. Az alkalmazási megjegyzés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában érhető el: www.hypertherm.com/docs.
- Frissült az alkalmazási megjegyzés – *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott Delta EtherCAT meghajtók)* (809770), melyben átdolgoztuk a támogatott Delta meghajtók táblázatához tartozó megjegyzéseket, továbbá megadtuk a motorirány megváltoztatásához szükséges firmware-verziót és paramétereket. Az alkalmazási megjegyzés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában érhető el: www.hypertherm.com/docs.

- Frissült az alkalmazási megjegyzés – *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Az EDGE Connect CNC-k által támogatott EtherCAT meghajtók) (809660)*, melyben feltüntettük a fent felsorolt, egyes meghajtókra vonatkozó alkalmazási megjegyzések változásait. A frissítés tartalmazza a Beckhoff EL3001, EL3002 és EL3004 I/O modulok támogatásának hozzáadását is. Az alkalmazási megjegyzés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában érhető el: www.hypertherm.com/docs.

XPR továbbfejlesztések

- Frissült az XPR Diagnosztika nézet a CNC-n: immár megjeleníti a folyamatadatbázis átdolgozási számát is.
- L átdolgozásra frissültek a beállítási táblázat adatai az XPR plazma kopó alkatrészekre vonatkozóan.

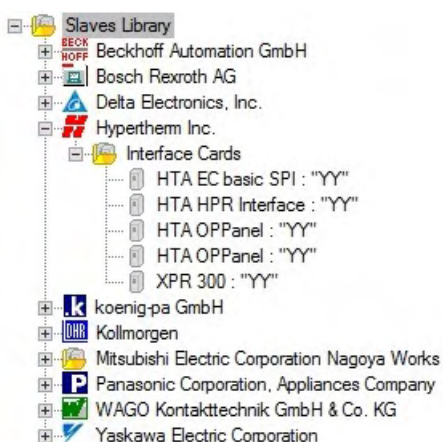
ProNest továbbfejlesztések

- Frissültek a ProNest CNC adatai XPR-nél: immár tartalmazzák az L átdolgozású beállítási táblázat támogatását, mely 50 A-es vágási folyamatokat tartalmaz.

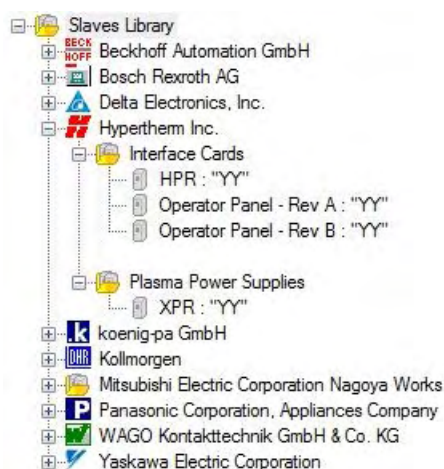
A Phoenix továbbfejlesztései

- Hozzáadtuk a Beckhoff EL3001, EL3002 és EL3004 analóg bemeneti modulok támogatását.
- A Phoenix immár legfeljebb 10 másodpercnyi ívkapcsolási időt tesz lehetővé Sensor THC-alapú plazmavágásnál és jelölésnél (korábban ez legfeljebb 2 másodperc volt). A változás célja, hogy lehetővé tegye a szabálytalan lemezek szélének vágását.
- Támogatás került be a háromtengelyű csövek és négytengelyű csövek/csővezetékek konfigurációk vonatkozásában az EDGE Connectnél. Más olyan tengelyes konfigurációk támogatása is bekerült, amelyeket korábban az EDGE Pro analóg rendszerek támogattak. A változás célja annak lehetővé tétele, hogy az EtherCAT rendszeren támogatott három- és négytengelyű konfigurációk futtathassanak csak cső (4 tengely Átlóval, de Kettős állvány nélkül), illetve cső/csővezeték (3 tengely Átló és Kettős állvány nélkül) berendezéskonfigurációkat.
- Frissültek az eszköznevek az összes Hypertherm EtherCAT másodlagos eszköznél, és bekerült egy új plazma áramforráscsoport a Hypertherm áramforrások számára. Ezek a változások befolyásolják, hogyan látszanak a Hypertherm EtherCAT másodlagos eszközök a Hypertherm EtherCAT Studióban. Ha új eszközneveket tartalmazó hálózati konfigurációs fájlt állít elő, akkor a fájlt a Phoenix 10.8-as vagy újabb verziójával kell használnia. Ha meglévő hálózati konfigurációs fájlja van, akkor gond nélkül használhatja a Phoenix 10.8-as verzióval. A változások csak az új fájlok előállítását érintik.

Régi eszköznevek és csoportok



Új eszköznevek és csoportok



- Frissült az INtime a 6.3.17348.3-as verzióra a tervezett megelőző karbantartás keretein belül. A frissítés beépítése az EDGE Connect Suite telepítő futtatásakor történik.

Phoenix megoldások

- Megoldottuk azt a problémát, hogy a Phoenix 9-es és 10-es verzióinak szimulációs buildjei nem indultak el a Windows 10 újabb buildjein. A szimulációs buildek különállóan kerülnek be az Xnetbe, amiről értesítést küldünk.
- Továbbfejlesztettük a botkormány leállítási mozgásra adott reakcióját a fő képernyőről a kézi képernyőre való áthaladás során. A botkormánytól történő léptetés nem kezdhető el, miközben a fő képernyőn a beállítások mentése folyik. A kézi képernyőre csak a beállítások mentésének befejezte után lehet belépni.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a botkormány időszakosan nem kezdte meg a mozgást addig, amíg az érintőképernyőn léptetési mozgás kérése nem történt.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a Jelölő/szerszám Z eltolási beállítási értéke nem változott meg megfelelően angolszászról metrikus egységekre és vissza.
- Immár ütköző folyamatokra vonatkozó üzenet jelenik meg az alábbi eseményekre adott válaszként:
 - Egy jelölő alkatrészprogram elindult, de a jelölő szerszám nincs konfigurálva a Különleges beállítás képernyőn
 - Egy jelölő szerszám nincs konfigurálva az engedélyezett állomáshoz az Állomáskonfiguráció képernyőn

Vízugár: A változást megelőzően az ütköző folyamat nem jelent meg, ha a felhasználó vízugaras folyamattal vágott. Immár megjelenik az ütköző folyamatra vonatkozó üzenet vízugaras program indításakor, ha az engedélyezett állomáson több folyamat van konfigurálva.

Példa: Az 1. állomáson az 1. plazma folyamat HPR-re van konfigurálva, a vízugaras folyamat pedig HyPrecisionre. Ha a vízugaras vágási módot próbálja használni, a program szünetel, és megjeleníti az ütköző folyamatra vonatkozó üzenetet. A Phoenix nem támogatja az ugyanazon állomáson felszerelt plazmapisztolyt és vízugaras fejet.

- Megoldottuk azt a problémát, amely az Alsó Y ferde vágásra és az Y alsó és Y felső ferde vágások közötti nem megfelelő mozgásra vonatkozott.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a lézermutató kimenete a kezdő pozícióba álláskor nem inaktíválódott. Ez akkor lépett fel, ha a lézermutató kézi eltolással volt beállítva.
- Megoldottuk azt a problémát, amely akkor fordult elő, ha az egyéni szoftveres kezelőkonzollal rendelkező CNC-eket az EDGE Connect Suite telepítővel frissítették. Az EDGE Connect Launcher nem indította el az egyéni kezelőkonzolt, hanem az alapértelmezett Hypertherm kezelőkonzol indult el (az alapértelmezett viselkedés).
- Az EDGE Connect Launcher immár megpróbálja bezárni a steps.json fájlban felsorolt alkalmazások összes példányát, mielőtt megpróbálná elindítani őket.
- Megoldottunk egy mozgási problémát (ütközést) az XPR-en. A probléma True Hole vágása, majd a szokásos vágás True Hole vágástól eltérő sebességű folytatása esetén lépett fel.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy HPR vágás esetén az új anyagvastagságok megadása Phoenix-kivételt eredményezett.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a HPR vágás áramának beállítási pontja (EtherCAT esetén) nem jelent meg helyesen a HPR diagnosztikai nézőablakban.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a szoftveres kezelőkonzol, a hardveres kezelőkonzol és a THC/WHC emelés/leeresztés nem működött. A hardveres kezelőkonzol és az Emelés/leeresztés immár megfelelően működik az emelővel kézi módban történő vágáskor, a szoftveres kezelőkonzol pedig a fejet fel- vagy lefelé lépteti vágás közben, ha az emelő kézi módban van.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a Phoenix váratlanul bezárt, amikor az XPR Beállítási táblázat képernyőre úgy lépett be, hogy vagy nem volt hálózat, vagy nem voltak érvényes XPR-ek.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy a szoftveres kezelőkonzol THC emelés/leeresztés gombjai hatására a pisztoly a csúszda tetejére emelkedett. A THC emelés/leeresztés gombok immár a Phoenix Léptetőgomb-figyelés felemelés/leeresztés gombjainak megfelelően működnek.
- Megoldottuk azt a problémát, hogy az alkatrészprogram rajzolása az alkatrész útvonalán kívül esett, azonban az alkatrészprogram mozgása a helyes berendezéshelyen történt.
- Immár minden alkalommal megjelenik egy állapotüzenet (Berendezés kezdőpozíciója szükséges), ha a berendezés beállításai megváltoztak, vagy a körülmények azt jelzik, hogy ismét kezdő pozícióba kell állni.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:

Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.

- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.8.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.8.0.1580
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
XPR main control	H - 472
XPR torch connect	H - 180
XPR gas connect	H - 122
XPR choppers	H - 169
XPR wireless	24095

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Tétel	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.1300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Egyéb

Tétel	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

10.7.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új funkciók

- A rendszer új képessége, hogy akár két XPR300 plazma áramforrás diagnosztikáját tudja a CNC-n EtherCAT hálózaton figyelemmel kísélni. A Phoenixen belül immár látható a plazma áramforrásra, gázrendszerre és diagnosztikai kódokra vonatkozó ugyanazon információk nagy része, amely a vezeték nélküli eszközön az XPR webes felületén is megtalálható.
 - A Phoenixben az XPR Diagnosztika nézet megnyitásához válassza ki a Beállítás > Diagnosztika > XPR Rendszer lehetőséget.
 - További információ a *Cut and Mark with an XPR300™ EDGE® Connect CNC-n* (809900 3. átdolgozás) című dokumentumban található.
- A Phoenix immár ellenőrzi a monitor felbontását, és megállapítja, hogy megfelel-e a Hypertherm által ajánlott beállításoknak. Induláskor üzenet jelenik meg, ha a monitor felbontása nem felel meg a Hypertherm által ajánlott beállításoknak.
 - Az aktuális beállítások megőrzéséhez válassza a Nem lehetőséget. Ekkor az üzenet többé nem jelenik meg.
 - A megjelenítési vezérlőpult indításához és a megjelenítési beállítások módosításához válassza az Igen lehetőséget. A megjelenítési beállítások módosítását követően az üzenet többé nem jelenik meg.

A Rendszereszközök képernyőre is került egy Megjelenítési beállítások gomb, mellyel elindítható a megjelenítési vezérlőpult, és így bármikor könnyebb megadni a megjelenítési beállításokat.
- A Phoenix induláskor 3 másodpercre megjelenik a Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY embléma. Ez az embléma csak a 2018-as naptári év folyamán jelenik meg.

Új és frissített dokumentáció

- Elkészült az *RMA Process for Software Features* (810150) című helyszíni szervizelési jelentés, mely utasításokat tartalmaz a szoftverfunkciók EDGE Connect CNC-kről történő eltávolítására vonatkozóan. A helyszíni szervizelési jelentés a Hypertherm dokumentumkönyvtárában áll rendelkezésre a www.hypertherm.com/docs weboldalon.
- Frissült a *Cut and Mark with an XPR300 EDGE Connect CNC-n* (809900) című dokumentum. A kézikönyv a Hypertherm dokumentumkönyvtárában áll rendelkezésre a www.hypertherm.com/docs weboldalon.
- Frissült a Phoenix HTML Súgó az XPR Diagnosztika CNC-n, EtherCAT-en keresztül történő megtekintésére vonatkozó utasításokkal.

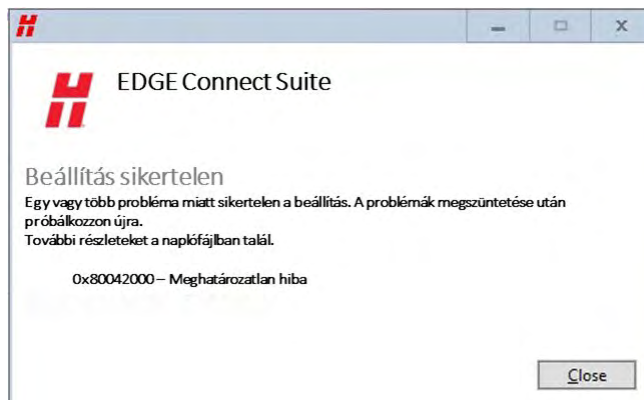
Továbbfejlesztések

- Bekerült a Beckhoff EL2004 négycsatornás digitális kimeneti modul támogatása.

Phoenix hibajavítások

- Kijavítottunk egy hibát, amely miatt a betűjellel ellátott hálózati mappák a Phoenix és az EDGE Connect újraindítása után nem maradtak meg megfelelően.
- Megoldódott az a helyzet, melynek során a botkormányos léptetés leállhatott, elindulhatott és rossz irányba haladhatott az alábbi feltételek teljesülése esetén. Puha határértéken is be lehet ragadni, ha az alábbi feltételek teljesülnek:
 - Kettős átlótengely engedélyezve van, és tükrözve van.
 - A gép alaphelyzetbe került, és a puha határértékek engedélyezve vannak az Átló és Sín tengelybeállítási képernyőkön.
- Megoldódott az a probléma, amely egyetlen plazmaállomáshoz és a Leállítás egyszerű ív elvesztésénél beállítás letiltásához kapcsolódott, miközben az 1. állomáson egyetlen XPR plazmapisztollyal történt vágás. Ha vágás közben az ív elveszett (vágási irány elvesztése történt), a pisztoly visszahúzódott az emelőcsúszda tetejére, de a vágási mozgás addig folytatódott, amíg a felhasználó a Stop gombot meg nem nyomta.
 - Az új kiadásban egyetlen plazmaállomás és a Leállítás egyszerű ív elvesztésénél beállítás kikapcsolt állapotában a program szünetel az ívkikapcsolási idő lejártát követően, és a CNC megjeleníti a Vágás érzékelése elveszett állapotüzenetet.
 - Több plazmaállomás és a Leállítás egyszerű ív elvesztésénél beállítás kikapcsolt állapotában, ha a pisztoly elveszti a vágásérzékelést, az adott pisztoly visszahúzódik, és a vágás a fennmaradó kezelőállomásokon folytatódik.
- Kijavítottunk egy problémát, amely miatt a Phoenix nem állított elő FieldbusDeviceFault hibát a Kollmorgen AKD meghajtóknál, ha meghajtószintű hiba történt, miközben a Field Bus működő állapotban volt.
- Megoldódott a CutPro varázsló problémája, melynek során Phoenix alkalmazáshiba történt az Előző kiválasztásakor (az előző képernyőre lépéskor), illetve beállítási táblázat kijelölésekor. Az a probléma is megoldódott, amikor a CutPro varázslóban az előrelépés (kihagyás) és hátralépés (előző) miatt hibás beállítási táblázatmezők jelentek meg a CutPro varázsló felszedési folyamatablakában.

- Megoldódott az a probléma, amely akkor fordult elő, amikor egy alkatrészt kézzel módosítottak az Aktuális alkatrész beállításai képernyőn a Tükrözött X vagy Y beállításokkal. Ha egy alkatrészt ezekkel a beállításokkal tükröztek, akkor a benne lévő Gyors keresztezés szegmensek hardveres vagy szoftveres túlfutást okozhattak.
- Kijavítottuk azt a problémát, amely miatt az EDGE Connect Suite telepítése a ProNest CNC szakasz közben meghiúsult. Megjelent a Beállítás nem sikerült hibaüzenet 0x80042000 – Meghatározatlan hiba kóddal.



- Megoldódott az a probléma, hogy a Phoenix lefagyott, amikor a felhasználó olyan alkatrészt töltött be, amely az adott vágógéphez nem konfigurált szerszámhoz való folyamatot tartalmazott (HPR programot töltött be XPR-re konfigurált CNC-n). A Phoenix immár ilyenkor szünetel, és megjeleníti a szünet okaként az „Érvénytelen folyamat kérése alkatrészprogramban” szöveget. A felhasználónak meg kell oldania a problémát, mielőtt újraindíthatná a programot.
 - Lehetséges eredő ok:
 - Érvényes alkatrészprogram betöltése a vágórendszernél
 - Az alkatrészprogram G59 V5xx Fxx kódokat tartalmaz, melyek eltérő szerszám beállítási táblázatát választják ki.
 - Az alkatrészprogram nem konfigurált vágási folyamatot (Jelölés, Víz sugar, Lézer, Plazma 2) tartalmaz. Példa: M09/M10 jelölési kódok az alkatrészprogramban, de a jelölési folyamat a beállítási táblázatban Nincs értékre van állítva, vagy a vágási folyamatnak nincs jelölési folyamata (vágási felületként „Víz alatt” van kijelölve).
 - Lehetséges megoldások:
 - Ideiglenesen tiltsa le az **EIA G59 kód felülírását** a Vágás képernyő Programkód táblázatában.
 - Válasszon ki a Beállítási táblázatban az alkatrészprogramhoz illő vágási folyamatot. Jelölés esetén jelölőgázt (N2 vagy Ar) kell kiválasztani.
 - Tiltsa le a **Folyamatválasztás felülírása** lehetőséget, ha a program a CNC-n nem konfigurált folyamatot hív meg.
- Megoldódott az a probléma, amely miatt a watch window lévő sebesség beállítási pontja paraméter helytelen értéket jelenített meg, miközben próba során a sebesség-potenciométert használta. A gép megfelelő sebességgel mozgott, azonban ez a sebesség nem helyesen jelent meg a watch window.
- A legutóbbi verzió visszaállítása művelet immár a szoftver előző verziójára áll vissza mind a C:\Phoenix könyvtárban, mind az adott nyelven.

- Megszűnt az a lehetőség, hogy a kezelő egy alkatrészt puha határértékbe helyezzen át, és folytassa a vágást, miután megjelent előtte a puha határértékek párbeszédpanel. A párbeszédpanelből való kilépés lehetősége megszűnt, és a forgatókönyv immár egybevág a meglévő puha határérték-ellenőrzésekkel.
- Megoldódott az a probléma, hogy a „Fieldbus meghajtók nem állnak készen” és a „Nem sikerült lekérdezni a rendszeradatokat – Hiba” szövegek spanyol fordítása helytelen volt.

Szoftververziók



A frissítés elvégzéséhez legalább a 27-es lemezképnél kell tartani.

Az aktuális frissítés szoftverének és firmware-jének verziószámai az EDGE Connect CNC különböző helyein láthatók. Az alábbi táblázat a verzióadatok megjelenési helye szerint van csoportosítva.

- A Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, Rendszerkép és kezelőkonzol API-k verzióadatainak megtekintése:
Válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információ** lehetőséget.
- A beállítási táblázatok verzióadatainak megtekintéséhez válassza ki a **Fő > Beállítások > Folyamat > Beállítási táblázat** lehetőséget. A verzióadatok a képernyő bal felső sarkában láthatók.
- Az egyéb elemek verzióadatainak megtekintéséhez kattintson a Windows Start gombjára, és lépjen az **Összes alkalmazás > Windows rendszer > Vezérlőpult > Programok és funkciók** lehetőséghez.



Ha frissítenie kell a CNC-t, vagy más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a regionális [Támogatási csapathoz](#).

A Phoenix Diagnosztika képernyőjén látható

Elem	Verziók/átdolgozások
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.7.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.7.0.1507
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

A Beállítási táblázat képernyőn látható

Elem	Verziók/átdolgozások
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea és 80003Eb
Oxyfuel	F – Kiterjesztett formátum A

Az XPR webalkalmazásban látható

Elem	Verziók/átdolgozások
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

A Windows Programok és funkciók képernyőn látható

Elem	Verziók/átdolgozások
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.4.6673.34133
EDGE Connect Launcher	1.4.6673.33634
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.23.0

Egyéb

Elem	Verziók/átdolgozások
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Hardveres kezelőkonzol	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

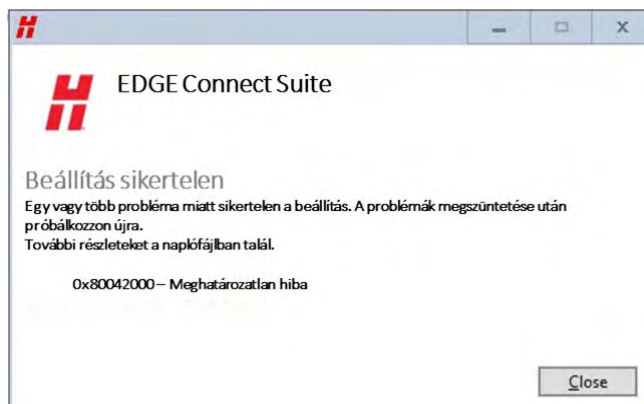


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 10.6.1.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue for incorrect motion on mirrored part programs in Phoenix that resulted in the rapid traverse segment moving in the opposite direction, and significantly farther, than expected.
- Removed the ability for an operator to move a part into a soft limit and continue cutting after canceling the soft limits dialog. The option to Cancel the dialog was removed to be consistent with existing soft limit checks.

- Resolved an issue where the EDGE Connect Suite installer failed during the ProNest CNC segment of the installation and the message shown below was displayed.



Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and Op Con APIs:
Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.1
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.1.1504
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Hardware operator console	1.0

Version 10.6.0


Release notes

New and updated documentation

- Updated the application note, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) to add support for Panasonic A6 drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809600) to add support for Bosch economy drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Mitsubishi EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809750) to add support for J4 drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

Improvements

- Added support for Bosch economy drives.
- Added support for Panasonic A6 drives.
- Updated the Phoenix simulation software so the EtherCAT screens look like a real EtherCAT network is present. This allows a demonstration of Phoenix that shows how the setup screens would look on a real CNC.
- The operator is no longer able to choose to run a part or nest when the Soft Limits will be exceeded. The operator has to fix the overshoot. If this is not acceptable, the Nest/Soft Limit Checks can be disabled in the Special Setups (Not Recommended).

- Updated the Transfer Height and Pierce Height fields for XPR in Phoenix to support only absolute values in inches or millimeters. This change creates consistency with the XPR cut charts which list Transfer Height and Pierce Height as absolute values instead of percentages of Cut Height.
 - Updated the timeout in the Hypertherm EtherCAT Studio launcher for version 1.12.259.0 to allow acquiring a license with a larger number of slave ESI files in the slave library directory. This corrects an issue where the Hypertherm EtherCAT Studio name on the title bar has “- Trial” at the end of it. In the About dialog box the Product name: also says, “Hypertherm EtherCAT Studio - Trial” and the Licensed to: and Expire date: both say “No license”.
 - Updated the Marker Font Generator to support Retract to Transfer for all segments of a text string except the last segment where a normal Retract is used. This update provides faster marking and prevents torch crashes on warped or uneven surfaces when marking multiple locations on a plate.
 - Added the ability to resume a part after a fault that requires homing on a table with a dual transverse axis, to allow a part or nest to finish cutting. When the cut is resumed with both the Transverse and the Dual Transverse unparked, the Dual Transverse now re-spaces to the previous spacing before moving to the Resume Part location.
 - Added support for Yaskawa sigma7 series 400 V drives.
 - SGD7S-xxxxA0xxxF64 models with rev 7.01, 7.03, 7.06, 7.08, 7.10, 7.11 firmware. Product Code 0x02200401.
 - Updated the Phoenix Simulation software to include the features listed below when no HASP is found. This change allows the use of the Phoenix simulation software without a HASP.
 - Oxyfuel: Advanced and Bevel
 - Plasma: Advanced, 2 Bevel, 4 Advanced Sensor THCs, Pipe and Tube Bevel, and Dual Transverse
 - Waterjet: Advanced, 2 Sensor WHCs, and 2 Bevel
-  An announcement will be distributed in early 2018 when the simulation is available.
- Added the ability to move the THC up and down the full length of the slide when cutting in manual mode and using a waterjet process. Added a manual increment parameter to the machine setups for the THC. This parameter has a range of 0.001 – 0.100 inches. This parameter is the distance the THC travels when the raise or lower THC button is pressed while cutting in manual mode. In previous versions the THC could only raise up 1 inch above cut height and could only lower back down to the cut height.
 - Improved the installation experience by keeping Phoenix and Software Operator Console (Soft Op Con) applications from being launched when the CNC restarts as part of the EDGE Connect Suite installation process.

ProNest CNC resolutions

- Fixed the following part program issues in ProNest CNC
 - HPRXD Stainless Steel HDi process information
 - MAXPRO200 transfer height process information
 - Updated cutting techniques and part lead-ins for HPR

Phoenix resolutions

- Resolved issue where an HPR plasma supply could get stuck without motion after an arc has been established. The state of each HPR plasma supply is now updated every time the operator begins or resumes a part program or activates a Rip Cut or Rip Mark operation.
- This corrects an issue where ArcWriter could not be selected in the Station Configuration screen. Re-enabled the capability for Marking Only power supplies in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue where AC style bevel heads would not return to the proper bevel angle when pausing, going off path and resuming a part program.
- When pausing an XPR marking segment, the operator only has marking process options in the Cut Chart screen. Previously, both plasma and marking process options were displayed but only changes to marking options are valid.
- Fixed an issue that could cause an analog input mapped to a speed pot to momentarily display a different speed or zero in the process speed watch window. This would also cause the speed of the motion to change during that period.
- When an XPR operator uses the Cut Pro Wizard to load a part, they will now see the consumables needed to cut that part, unless G59 codes are disabled. If G59 codes are disabled, then the operator will see the process selection screen (Cut Chart screen), followed by the consumables that match the process that is selected.
- Resolved an issue where an unexpected command window was displayed when the network was being phased up while using Mitsubishi drives.
- Fixed an issue where changing the cut height in an XPR part program would also incorrectly change the transfer height and the pierce height. Changing the cut height with M07 overrides now only changes the cut height.
- Resolved the following issues with Soft Limits:
 - Repeated parts are now checked against the soft limits.
 - Non-repeated and repeated parts are now checked against the soft limits when the part programs are resumed after a pause in cutting, Power Down or Power Loss.
 - Transposed parts will now be properly checked against the Soft Limits.
- Improved a stability issue that occurred when restarting the EtherCAT network after turning off the power to a plasma supply. When power is restored, the network can be restarted without displaying an error. The improvement was made by updating the Field Bus Master to 1.5.61015.0.
- Resolved an issue where the metric units were not displayed in the oxyfuel cut chart screen, when the system was set to metric mode.

- When an operator changes language, the following will now happen as expected:
 - The manuals folder holds a copy of all the PDF files for the system. If there are language files for the selected language, those will be displayed. If there are not files for the selected language, the English copy of the file will be displayed.
 - When the Help button is selected, a help screen will be displayed with information. If the selected language has translated help, it is displayed. If the selected language does not have translated help it will be displayed in English.
- Resolved an issue with the XPR plasma supply that caused cutting instead of marking. If the operator pauses an XPR during marking and manually changes to a cutting process on the Cut Chart screen, the marking process is maintained when cutting resumes.
- Resolved an issue where pressing the E-Stop button during a rip cut prevented cutting or motion after the E-Stop has been cleared.
- Resolved an issue where the Ready to Start message was displayed incorrectly. If the Ready to Start message is disabled and an operator pressed the green Cycle Start button on the Soft Op Con while a cycle start operation (cutting, trialing, rip cutting, etc.) was already in progress, the Ready to Start message was displayed the next time the F9 keyboard key or green hard OpCon Cycle Start button was pressed to initiate a cycle start operation.
- Resolved an issue with the XPR where the part program did not pause if the XPR failed to produce an arc at the pierce point. If an XPR fails to transfer an arc to the work piece or fails to produce a pilot arc, the cut is now paused and a dialogue box is displayed to inform the user of the issue. The cut is also now paused instead of remaining locked on the cut screen when a Cut Sense Lost error occurs while using an XPR.
- Resolved an issue where XPR Not Ready dialog was taking precedence over an XPR Error or Fault. The XPR Not Ready message was displayed when an XPR had an active error and Cycle Start was pressed. The correct message is now displayed when the program is paused due to an XPR error. The operator may still receive the dialog message XPR Not Ready, but the message will only show when cycle start is pressed and the XPR is not in the Wait for Start or Initial Checks state.
- Fixed an issue that allowed the cutting table to move through a soft limit during table alignment. Support was added for a warning message to indicate that soft limits will be exceeded prior to final alignment. If the machine has been homed, this message will prevent final alignment until the alignment settings and final alignment are within the soft limits. The message is shown below:
 - Final Alignment will exceed Machine Software Travel Limits. Please check corner to align with, and repeat alignment.
- Made the following improvements to the XPR Not Ready dialog message:
 - Removed the “error” label. This message does not indicate an error condition.
 - Rewrote the message description for clarity. The description now states: “XPR must be in the Wait For Start or the Initial Checks state to start.”
 - Fixed an issue where the dialog incorrectly displayed because of an alarm, warning, or error condition. Dialogs for these conditions now include a more specific message.
- Resolved an issue where the CNC appeared to freeze (no response when the stop button was pressed) after trying to perform a plasma cut with the plasma station and the oxyfuel station enabled.

- A part program is now paused and the Conflicting Process on Active Station status message is displayed if the cutting tool on an enabled station (such as an oxyfuel torch) does not match the cutting process. For example, the cut type is set to plasma 1 and the operator has the Oxyfuel cutting station enabled.
- Resolved an issue where the oxyfuel cut mode was not maintained when using ProNest CNC for nesting parts. Now the cut mode does not need to be changed after nesting when the CNC is in oxyfuel mode.
- Improved the ability of the Soft Op con to detect HID devices which prevents the Soft Op con from exiting when a 3rd party touchscreen is connected.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and Op Con APIs:
Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.0.1501
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Hardware operator console	1.0

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

- Created an application note, *Absolute Positioning for Homing* (809870). It is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) with all the drives that are now supported. It is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

Improvements

- Updated the Phoenix cut charts and ProNest CNC to support corrections and additions for Revision K of the XPR cut charts. The updates include:
 - 60A F5/N₂ stainless steel cut speed fixes.
 - Thick non-ferrous pierce setting fixes (170 A and 300 A non-ferrous).
 - 130A O₂/Air pierce setting updates.
 - Added the 12 mm Al, 80A, N₂/H₂O process.
 - Added the 1.25 inch Al, 300 A, N₂/H₂O process.
- The EDGE Connect suite installer now updates INtime.
- Updated INtime to version 6.3 as part of routine maintenance.
- Support was added for absolute positioning for homing. For details see the application note *Absolute Positioning for Homing* (809870) in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

- Added support for Panasonic A5 drives. To see a list of all the drives that are now supported see the application note *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- A Conflicting Process on Active Station message is now displayed when a plasma process is used and an oxyfuel station (Station 9 and above) is enabled.
- M50H and M50N codes can now be used without the Click-Wrap license for the MAXPRO200®.
- Duplicate parameters are no longer listed in the Unable to Load the Following Setups dialog box.

Phoenix resolutions

- Updated the EDGE Connect suite installer to resolve an issue where performing a system restore from a User Backup did not correct a corrupted INtime configuration.
- Resolved an issue with cut height override in a bevel part program that caused the pierce height to decrease by 2.5 times per pierce. The G59 V603 Fx code should be used for cut height override in bevel part programs.
- The Bevel Homing Prompt is no longer displayed if the Auto Home on Power Up setting is on.
- Resolved an issue where an unexpected transverse position error or dual gantry command-output error prevented a part program from being completed.
- Resolved an issue that caused Phoenix to stop working unexpectedly when a part program was started in Plasma mode when only an oxyfuel station was enabled.
- Resolved an issue where part programs with station select and process select codes corrupted oxyfuel cut charts when Phoenix translated the codes.
- Resolved an issue where Phoenix displayed the Invalid Process error from an XPR and would not allow a new part to be started.
- Resolved an issue that occurred when saving data in the Cut Chart screen. If values were modified and then saved to the cut chart data file, it was possible that the data could be corrupted. This corrupt data could cause Phoenix to stop working unexpectedly. This fix requires the latest cut charts files provided in this release.
- Resolved an issue with cut chart file formatting that resulted in corrupted oxyfuel and plasma cut charts.
- To safely stop cutting, waterjet pumps are turned off when Stop is pressed during a pierce.
- Resolved a Phoenix exception error that occurred with part programs that used the M65 auto reload code with filenames that contain all numbers (no letters in the filename prefix).
- Removed a soft key labeled F7 that was displayed in error on the laser mapping screen.
- Resolved an issue where a conflicting process error was displayed when a zinc marker was assigned to station 2 with an XPR assigned to station 1.

XPR

- Updated firmware to support revision K of the cut charts. See *Improvements* on page 79 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 79 for details.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and Op Con APIs:
Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.5.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61009.0
Real-Time Module	10.5.0.1495
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.4.209
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.0.4.6250
KPA EtherCAT Studio	1.12.210.0
KPA Licensing utilities	2.1.104.0

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.0.0.406
MinReqOpCon	2.0.0.406
Hardware operator console	1.0

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

- Windows 10 is not affected by the latest ransomware malware attacks. All Windows 10 Security Updates are included in this update.
- There is a change in Delta EtherCAT drive support:
Until a solution is found and proven by Delta, Hypertherm strongly advises against the use of Delta EtherCAT drives in combination with HPR, XPR, and MAXPRO200 cutting systems and in environments with the potential for high frequency electrical noise. This is due to the drive's susceptibility to high-frequency electrical noise, which causes EtherCAT field bus faults.

New features

- A feature named Nest Limit Checks has been added to let you know if a part's nest will exceed the soft limits set for the cutting system. If a nest exceeds the soft limits, a warning message is displayed when start is pressed. The operator can stop and re-position the nest to fit on the table or proceed to run the part (not recommended).

The message is displayed if:

- The machine was homed
- Soft limits are enabled and programmed in the axis setup screens

The message is NOT displayed if you are using the following part programs:

- ABXYZ dual tilting bevel part programs. This feature may be supported in a future release.
- Pipe and tube part programs. This feature may be supported in a future release.

- Go to home commands that are programmed to exceed the soft limits set for the cutting system will now display a message to update the programmed go to home location.
- The HPR or XPR Cut Sense input is now used when the ResetPositionLog or RPL password is used to record position data. This feature requires either the Cut/Mark Sense or Cut Sense # input to be assigned to an input.
- Argon marking is now supported by using M07 AR in part programs. Argon or nitrogen can be selected as the marking gas from the manual cut chart selection screen.
- 3 new commands (R, G, and V) have been added to the Phoenix Marker Font Generator for XPR nitrogen and argon marking. They are intended to be used within ProNest software. The commands are not supported for use with the Shape Wizard.



See the ProNest software documentation for more details about marking with Argon.

The 3 new commands are:

- R: The sixth information block determines if a Retract to Transfer is used at the end of each segment of the marked text. The R is followed by a number to indicate the type of retract:
 - 0 = a full or partial retract depending on CNC setting
 - 1 = a retract to transfer height
- G: The seventh information block determines the type of marking gas used for XPR marking. The G is followed by a number to indicate the type of gas:
 - 0 = none
 - 1 = argon
 - 2 = nitrogen
- V: The eighth information block determines if the default marking speed is overridden with another speed. The V is followed by a number to indicate the new marking speed. Zero indicates that the default marking speed will be used. This number can be a decimal value.
- Gas flow tests can be started from the CNC, if the CNC is in control of the XPR. The test results are still viewed on the XPR web interface, but now the XPR web interface does not have to control the XPR for gas flow tests to be performed. Gas flow tests are started on the CNC via a new XPR System soft key on the Setups > Diagnostics screen.
- The Remote Status fixed function input can now be viewed in the Watch window and recorded in the Oscilloscope.

Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the O₂/O₂ cutting process is supported in the part program. M07 TH and M07 O2S have the same effect in the part program. ProNest determines when to output these codes. O2S has been added to avoid confusion if you read the part program when an O₂/O₂ process is being used on something that is not a hole.
- Estimated creep time for XPR systems is now set to 0 as the default. Creep time is generally not needed with the XPR.

- Resolved an issue where the Pulley simple shape caused an invalid process with XPR systems. The EIA Pulley simple shape caused redundant G41, M07 codes.
- Phoenix now supports bidirectional torque limits for supported Panasonic drives.
- Support has been added for higher resolution encoder devices. To take advantage of these settings, reference the Application Note for the model of drive that you have. Use of higher resolutions is dependent on your particular application.
- A maintenance release from our software supplier has been applied to our existing PLC engine. With version 1.1.0, MULTIPROG now supports new versions of both PLC Connect and PLC Connect LT.
- Oxyfuel cut chart changes (see the tables below for details)

Oxyfuel cut charts have a new format and there are new tip types and EIA codes, and a new V code. The older cut charts still work, but the drop-down list of Tip Types is not shown.

Torch types

Torch type	EIA code
Airco	62
Generic	47
Harris model 80	48
Harris model 98	49
IHT	63
Koike 100L	59
Koike 200L	60
Koike 500L	61
Meco	64
Messer	65
Oxyweld	66
Smith	67
Victor MT 200	50
Victor MT 300	51

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

Tip type	EIA code
Standard	1
Divergent	2

Tip type	EIA code
Heavy preheat	3
Divergent Hvy PH	4

- The Phoenix help is now available in the following languages: Chinese (Simplified), Chinese (Traditional), French (Canadian), German, Italian, Korean, Polish, Portuguese, Russian, Slovenian, Spanish, and Turkish.

When Phoenix is running in a supported language, German for example, and the Help button is chosen, the help page is presented in German. If the Phoenix help is not available for a language, the English version is displayed. A new self-extracting Help.exe file is now available for updating a CNC with this language support.

- XPR or HPR plasma power supply ready status is now shown on the main screen. PS - Ready is shown for a single-torch table or PS# - Ready for a multi-torch table.
 - The ready message will be shown if:
 - The tool's station is in the Manual or Program position
 - The cut mode is Plasma
 - The tool (XPR or HPR EtherCAT) is in the Wait for Start or Initial Checks state
 - The part program is paused or has not started and there are no errors

The message only shows before cutting starts. When a cut starts the individual cutting states and error messages are shown.

Phoenix resolutions

- An issue was resolved where Phoenix was getting an incorrect F-code for the G59 V564 entry. The decimal value 0.040 inches (19 GA, 1 mm) was mistakenly taking the value for 0.024 inch, which caused an F8 value, instead of the correct F12 value.
- Resolved an issue where the Nozzle Contact Sense 1 input was not working when doing an IHS with water injection or underwater processes. A change was made in Phoenix 10.3.0 to ignore all Nozzle Contact Sense inputs, both fixed function and general purpose, when using an XPR water injection or underwater process. The code has been changed to now only ignore the XPR fixed function input and XPR Nozzle Contact Sense when XPR water injection or underwater processes are used.
- Resolved an issue that caused the XPR torch to momentarily fire in the air. The issue occurred when Preflow During IHS was on and the Stop button was pressed when an Offset IHS offset was being removed. The torch will no longer fire if the machine is paused during the Offset IHS canceling traverse motion.
- Resolved invalid process dialog or status messages for the XPR that occurred in the following cases:
 - During the second cut in a part when Offset IHS was used. To resolve the issue XPR process updates are now sent at the beginning of the IHS, which is part of the Offset IHS sequence.

- ❑ When a user sent a process from the Cut Chart when the XPR was not ready (for example, when the XPR was purging).
- ❑ When a user paused a program and made a change on the Process screen when Offset IHS is on.
- ❑ After a process was sent when the XPR was not ready, the error dialog would continue to show after subsequent program starts because the error did not clear in Phoenix and Phoenix did not send another process update.
- ❑ When a marking gas of None was selected in the cut chart and the user tried to run a marking program.
- Resolved an issue where the Station Configuration screen closed unexpectedly when using non-English languages.
- Resolved an issue that caused Phoenix to close unexpectedly when the Help window was minimized. The Help window can no longer be Minimized.
- Resolved an issue where analog input values for the Beckhoff EL3008, 8-channel analog input were not properly read by Phoenix. The value shown on the diagnostic screen or in the watch window was at the + or - 10v limit.
- Resolved an issue where nozzle contact during IHS was disabled when switching from marking to cutting while cutting with an HPR.
- M65 Auto Reload of sequentially numbered parts now works with EDGE Connect. There are no setup parameters associated with this because it has been permanently enabled. Hypertherm recommends that you use M79Tx Go to Home Commands to re-position the table between each M65 Sheet/Nest that is being auto loaded.
- Resolved an issue where the user could not exit the Manual Options screen. The Manual Options screen is now exited properly under all conditions and regardless of which dialog was active previous to entering the Manual Options screen. Torch spacing on the Manual Options screen is no longer allowed when a part program is active or paused.
- Resolved an issue that caused the Test Lifter button to stay depressed after motion was interrupted on the main screen with the Stop button on the hardware operator panel or the Soft Op Con. The Test Lifter button works correctly on the process screen.
- Resolved an issue with the Cross w/ Circular Hole and Concave Inside Corners simple shapes that caused duplicate G41 and M07 EIA commands prior to cutting the hole. The duplicate EIA commands have been removed. This issue exists in all prior versions of Phoenix.
- Resolved an issue that caused the torch to lower into the plate after a torch collision occurred while cutting. When the user acknowledged the torch collision dialog the torch lowered toward the plate. The issue also occurred when an emergency stop or drive disabled command occurred while cutting.
- All HPR Auto Gas fields are now always displayed in the HPR Diagnostics screen. The user will see the pressure value fields for Cut Gas 1, Cut Gas 2, Mixed Gas 1, and Mixed Gas 2, even if there is no pressure on these channels or the gas channels do not exist (manual gas console).
- Resolved an issue where the speed pot did not work properly after the slide control on the Soft Op Con was used. The issue was only seen when an analog signal was used for the speed pot.

XPR

- Resolved an issue where the torch fired in the air under the following condition: With XPR fixed function I/O, if water remains in the torch after a water injection process, the THC's IHS will be immediately satisfied at the next cut or mark. The XPR firmware was updated to correct the issue. The XPR now pulses gas on and off 7 times (for 14 seconds) when switching from a wet to dry process to make sure the ohmic contact is not shorted out by the water remaining in the torch.

ProNest

- The ProNest CNC Package was updated from 1.1.4 to 1.1.9 and includes the latest XPR cut charts (Revision J).

Summary of the Revision J cut chart changes:

- Fixes:
 - Corrections to arc voltage data for thick, non-ferrous processes
 - Corrections to pierce height and transfer height data
 - Correction to a process name and a shield gas name that did not match
 - Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
 - Corrections to kerf width data
 - Metric value corrected for 170A Air/Air process
- New capabilities:
 - True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
 - 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
 - 12 mm stainless steel added to 80A N₂/H₂O process
 - Version 1.1.8 of ProNest CNC Installer created

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update

The versions for the software and firmware in the current update are found in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and OpCon APIs:
choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- Version information for cut charts is displayed on the cut chart screen in Phoenix
- To see version information for other items Go to **Control Panel > Programs and Features**



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

Shown on the Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.4.0
Real-Time OS	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.4.0.1469
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix Op Con API	2.0.0.0
SoftOpCon	2.0.0.406
MinReqOpCon	2.0.0.406
Hardware operator console	1.0

Shown on the cut chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	J
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown on the Windows Programs and Features screen

ProNest CNC	Versions / Revisions
Client	1.1.4.209
ProNest CNC package	1.1.9
Nesting software	12.0.4.6250
KPA	Versions / Revisions
EtherCAT Studio	1.12.210.0
License utilities	2.1.104.0
PLC Connect	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
Plasma power supplies	Versions / Revisions
XPR main control	E - 458
XPR torch connect	E - 175
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR WiFi tool	21493
Drives	Versions / Revisions
Bosch IndraDrive C and Cs	19V08, 18V10, 18V20
Delta ASD A2	1.643 or higher
Kollmorgen AKD	1.15
Mitsubishi MR-J4	Drive: BCD-B46W500 B1 Communication module: 1.10.01
Panasonic MINAS-A5B	1.01
Yaskawa Sigma-5	5.0, 5.04, 6.00
Yaskawa Sigma-7	0023 2016.10

Version 10.3.1

Release notes



Version 10.3.1 is an unplanned interim release to address reported field issues and to provide additional safety improvements. It is recommended that all customers update to 10.3.1 or higher software.

ProNest CNC

Version information for this release of ProNest CNC software

- ProNest CNC Nesting Software 12.0.4.6250
- ProNest CNC Client 1.1.4.209
- ProNest CNC Package 1.1.4.0



To view the version information for ProNest CNC software, right-click the Windows Start button, and then click Programs and Features. Click Publisher to sort the items. The Hypertherm items for ProNest CNC are grouped near the top of the list.

- Resolved an issue with an incorrect feed rate being applied to True Hole parts from ProNest CNC that was affecting XPR™ True Hole quality.
- Enabling and disabling height control using M50/M51 part programs codes was not being applied on XPR non-True Hole interior features, affecting cut quality. This has been corrected.
- Incorrect speeds used for lead-out techniques with XPR thick stainless and aluminum processes has been resolved.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue where the fault ramp time was not recognized for the Independent Drive Enable and Series Drive Enable wiring settings. The front panel E-stop input now recognizes fault ramp-down times. The drive enable is now maintained for the programmed Fault Ramp Time instead of turning off immediately.



If your drive supports Safe Torque Off and you are using it for Emergency Stop, Hardware Overtravels, or other Machine Fault Conditions, the Safe Torque Off will then override motor deceleration instead of any programmed Fault Ramp times.

- Resolved an issue where the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys only stopped motion momentarily with a stuck joystick input if Stop was pressed and released. The Hardware Op Con button will completely stop motion if pressed and held for at least 1 second. This issue exists in all previous versions of Phoenix software. Software was changed so both the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys completely stop motion generated by a stuck joystick input when pressed and released or pressed and held. Motion cannot be restarted until the input that generated the motion turns off.
- Resolved an issue where the Stop button and Safety Mat input did not stop motion during the Test Lifter function from the Process screen. The Stop button and Safety Mat input can now be used to stop the Test Lifter function from the Process screen.
- Resolved an issue that prevented the selection of an analog input for the Sensor THC on the Machine setup screen when a MAXPRO200 was configured on Plasma 1 on the Station Configuration screen.
- The ResetTHCLog password now supports logging both THC Command position and Actual Position. Previously the THC log file only contained Command Position. The addition of Actual Position to the THC log file adds additional diagnostic capabilities when troubleshooting Sensor THC issues.
- Resolved an issue where coolant would flow during bevel calibration with an XPR plasma power supply. Bevel calibration with XPR requires that you turn off the main power switch (at the wall), turn the main power switch on again, and no process has been sent to the XPR. Bevel calibration is typically performed during machine setup only.
- Resolved an issue where the Hardware Op Con speed pots did not work until the Soft Op Con speed controls were used first.
- A Ready to Move message is now displayed when you attempt manual motion using the jog keys in the Soft Op Con.
- Eliminated an issue where speed pots were briefly jumping from 0 speed to maximum speed when the speed pot was set close to the 0 speed set point.
- Resolved an issue where the Invalid Process message was shown when you tried to start a Cut, Rip Cut, or Rip Mark when an XPR was not in the Wait for Start state or the Initial Checks state. The message has been updated to XPR Not Ready.
- Resolved an issue where quickly switching from Rip Cut to Rip Mark caused an XPR to cut the plate instead of marking the plate.
- Resolved an issue where an HPR plasma supply fired an arc in the air under certain specific conditions when switching from Rip Cut IHS to Rip Mark IHS before the IHS was completed.

Software versions

The following table shows the software versions before and after this update, for reference purposes.



This table also includes the software versions for new EDGE Connect CNCs shipped with Phoenix version 10.3.1.

To check which software versions the CNC has, choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

Software	Before update	After update	New CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.3.0	10.3.1	10.3.1
Real-Time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.3.0	10.3.1	10.3.1
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
System Image	30	32	32
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

10.3.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Új funkciók

- Bevezettük az új XPR300 plazmavágó rendszer támogatását. Részletes információért lásd az EDGE Connect kézikönyv 809900 függelékét (EDGE Connect kézikönyv 809340). Íme **Phoenix 10.13.2-es szoftververzió**néhány eltérés a HPR-hez képest:

- A jelöléshez immár nem szükséges külön szerszám vagy folyamat, minden rekord tartalmazza a vágást, a jelölést és a True Hole-t (adott esetben)

Ennek megfelelően:

- Az **M36 T3** (1. jelölő kiválasztása folyamat) és az **M36 T4** (2. jelölő kiválasztása folyamat) többé nincs használatban; az **M36 T1** (1. plazma kiválasztása folyamat) és az **M36 T2** (2. plazma kiválasztása folyamat) szolgál a vágásra és a jelölésre egyaránt
- Az **M09** (1. jelölő be), az **M10** (1. jelölő ki), valamint az **M09** (2. jelölő be), az **M10** (2. jelölő ki) többé nincs használatban; az **M07** (Vágás be) és az **M08** (Vágás ki) szolgál a vágásra és a jelölésre egyaránt
- Immár felülbíráható a jelölési sebesség a ProNest beállítási táblázatában Fvalue segítségével
- A felülbíráások, a True Hole és a jelölések kódokkal vannak jelölve az alkatrészprogram M07 sorában

- A folyamatok és a beállítási táblázat összes paraméterét immár az alkatrészprogramban lévő egyetlen G59 V509/V519 sor jelöli. Például: G59 V509 F11189. Ez a parancs adja meg a CNC-nek, hogy a folyamat és beállítási táblázat paramétereinek adatbázisában melyik rekord használandó az adott alkatrészprogramban. A rekord a Phoenix és az XPR300 által az alkatrészprogram végrehajtásához szükséges összes paramétert tartalmazza. A rekordban megtalálhatók a kapcsolódó XPR-folyamatazonosítók a vágáshoz, a jelöléshez és a True Hole-hoz (adott esetben), melyet a Phoenix az alkatrészprogram végrehajtásakor elküld az XPR300 részére.

Továbbfejlesztések

- Az EDGE Connect-csomag telepítője immár telepíti a ProNest CNC-t.
- Bevezettük a Yaskawa Sigma 7 illesztőprogramok támogatását. A részletekért lásd: FSB 809910.

Phoenix hibajavítások

- A HPR firmware frissítése (3.19) megoldotta azt a hibát, amely miatt a pisztoly nem kapcsol be, amikor argon segítségével 25–35 A-en jelölni próbált. Az Ar/Air gáztípusokat a HPR firmware átállította Ar/Ar_Air értékre.
- Megoldódott egy probléma a Sensor THC IHS kemény lemez észlelésével kapcsolatban. A rendszer figyelmen kívül hagyta a fúvóka érintkezésérzékelőjét IHS során, ha a HPR tisztítást végzett, amikor a pisztoly a lemezhez hozzáért.
- A HT4400 felkerült azon plazmaellátások listájára, amelyeknél a Sensor THC 0,5 másodperces késleltetést alkalmaz minden vágás végén, hogy ne húzódjon vissza a pisztoly a leállási folyamat közben az egyes vágások végén.
- Az EDGE Connect CNC tévesen „A számított hiba kétszer túllépte a szervóhiba tűrését” hibát jelzett a tengely gyorsulása közben. A hibaállapotot azért szüntettük meg, mert átfedésben volt az aleszköz hibafunkcióival, és nem volt rá szükség.
- Megoldódott egy probléma, amely miatt a HPR hibák a megtekintő ablakban csak a pisztoly leeresztésekor jelentek meg.
- Megoldódott egy probléma, amely miatt a helyreállíthatatlan EtherCAT hálózati hibát okozó hibák nem nullázták a Sensor THC kezdőhelyzet jelzőt, ha a THC már a kezdőhelyzetbe került. A hálózat újraindításakor a pisztoly helyzete a Phoenix számára úgy jelent meg, mintha a csúszás tetején lenne, így nem lehetett magasabbra emelni. Nem volt megakadályozva, hogy a kezelő vágást indíthasson úgy, hogy a pisztoly közben téves IHS kezdési magasságra ereszkedjen, amitől a pisztoly nagy sebességgel a lemeznek ütközhetett, ha a hálózati hiba bekövetkeztekor elég közel volt hozzá.

Szoftververziók

Az alábbi táblázatban a frissítés előtti és utáni szoftververziók láthatók referencia céljából.



A táblázat tartalmazza a Phoenix 10.3.0 verzióval szállított új EDGE Connect CNC-k szoftververzióit is.

Ha ellenőrizni szeretné, milyen szoftververzió található a CNC-n, válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információk** lehetőséget.



Ha frissítenie kell a CNC-t, illetve bármely más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a helyi termékalkalmazási mérnökhöz (Product Application Engineer, PAE).

Szoftver	Frissítés előtt	Frissítés után	Új CNC-k
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Valós idejű operációs rendszer	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus fő eszköz	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Valós idejű modul	10.2.0	10.3.0	10.3.0
PLC motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Rendszerkép	30	31	31
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon API-k	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

10.2.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Funkciók

- Hozzáadtuk bizonyos Mitsubishi illesztőprogramok (MR-J4 sorozat) támogatását. A támogatott modellek listáját lásd a 809750. sz. alkalmazási jegyzetben.



Normál kódolási felbontású, J3 sorozatú Mitsubishi motorok szükségesek a Phoenix 10.2 szoftverhez.

- Hozzáadtuk bizonyos Panasonic illesztőprogramok (Minas-A5B sorozat) támogatását. A nyomtérkezelés jelenleg nem támogatott. A támogatott modellek listáját lásd a 809760. sz. alkalmazási jegyzetben.
- Hozzáadtuk a Delta illesztőprogramok (ASDA-A2 sorozat) támogatását. A támogatott modellek listáját lásd a 809770. sz. alkalmazási jegyzetben.

Továbbfejlesztések

- A Phoenix szoftververzió-szám egyszerűbbé vált, és elmaradtak a helykitöltő extra nullák. A jelenlegi kiadás például 10.2.0 számokkal jelenik meg a 10.02.00 helyett. A változás célja a verziók összekeverésének kiküszöbölése.
- Bevezettük a HPRXD 80 A és 400 A lágycél SilverPlus támogatását. A Kopó alkatrészek cseréje képernyőre felkerült az elektróda képe és cikkszama, a beállítási táblázat adatbázisába pedig folyamatparaméterek kerültek.
- A Kézikönyvek frissítése funkcióba bekerült a Powermax45 XP támogatása. A Powermax45 XP kézikönyveket a Különleges beállítások képernyőn az „UPDATEMANUALS” jelszóval, illetve a Kézikönyvek frissítése gombbal lehet importálni.



A Powermax45 XP vágási folyamatának támogatása nem alkotja a 10.2 kiadás részét.

- A True Hole konverzió eszközt immár a Phoenix-csomag telepítője frissíti.
- Több továbbfejlesztés történt a True Hole konverzió segédeszközben:
 - Bekerült a „EIA I & J Codes Absolute” Phoenix-paraméter támogatása, így a Phoenix immár mindig átadja a True Hole konverzió segédeszköznek. Ily módon a két szoftvercsomag szinkronban marad (az EIA IJ vagy Növekményes, vagy Abszolút) az EIA program értelmezésekor, illetve kiadásakor.
 - A True Hole konverzió immár az opcionális I- vagy J-kóddal rendelkező alkatrészeket is elfogadja. Ha az I- vagy J-kód értéke 0, akkor a továbbiakban nem szükséges.
 - A True Hole konverzió immár megfelelő True Hole-kimenetet állít elő az alkatrészprogramban később vágott lyukak számára akkor is, ha az első lyuk, illetve lyukak átmérője túl nagy ahhoz, hogy True Hole-kimenetté lehessen konvertálni.

Phoenix hibajavítások

- A NEM a Nuget csomag segítségével létrehozott Op Conok nem működnek, ha a jelenleg használt nyelvet Phoenix 10.2-re frissíti. Ennek az az oka, hogy a frissítés két DLL-fájlt (InternalComms.dll és Models.dll) áthelyez egy ObsoletePhoenixOpConAPI nevű mappába a C:\Phoenix könyvtáron belül. Ezt a problémát két módon lehet megoldani:
 - Helyezze át a két DLL-fájlt az ObsoletePhoenixOpConAPI mappából a C:\Phoenix könyvtárba. Ezzel engedélyezi az egyéni Op Cont, de NEM futtatható a 10.2.0 verzióban biztosított szabványos Phoenix Op Con.
 - Frissítse az egyéni Op Cont az új Nuget csomagra. Ez a legjobb választás, és a Hypertherm is ezt ajánlja. Ekkor az egyéni Op Con és az új szabványos Op Con egyaránt működik.
- Kijavítottuk azt, hogy a vágási folyamat tévesen jelölésről átváltott vágásra, ha a program a kezdeti vágásérzékelést megelőzően többször szünetelt.
- A folyamatfrissítési számláló immár lenullázódik, ha egy alkatrészprogram azelőtt szünetel, hogy a plazmarendszer ívet állítana elő. Ez kiküszöböli a program szünetelését, és annak jelzését, hogy újra kell próbálni a folyamat frissítését.
- Kijavítottuk a HPR rendszerek egyik hibáját, amely akkor fordult elő, amikor argonnál a vágásról jelölésre váltottak, miközben a jelölési áram 25–35 A volt. A folyamat nem frissült megfelelően, és a program szünetelt. A program újraindításakor a Phoenix a vágási folyamattal, nem pedig a jelölési folyamattal frissítette a HPR-t.
- A Szoftverfrissítés művelet immár helyesen telepíti a lefordított nyelveket.
- Annak megelőzése érdekében, hogy a Phoenix lefagyjon, miközben a felhasználó a Betöltés képernyőn gyorsan végiglépeget az alkatrészprogramok között, amikor az előnézet be van kapcsolva, a Phoenix immár megakadályozza az új alkatrészprogram betöltését, miközben az előző alkatrészprogram még kirajzolás alatt áll.
- A Phoenix többé nem marad a nem működő OK és Mégse programozható gombokat tartalmazó Kézi képernyőn, ha az E-Stop gombot megnyomják, miközben a Cut Pro vagy az Align Wizard aktív.
- Immár nem fordulnak elő Phoenix kivételhibák a Sebesség-potenciométerrel végzett nem szándékos tevékenység, illetve túl nagy elektromos zaj esetén.

ProNest CNC hibajavítások

- A Phoenix készülék/tengely tájolásától függően a ProNest CNC az alkatrészt rossz irányban haladó vágási útvonallal állíthatja elő a Phoenix Egyszerű formák használata során. Egyes tengelytájolások (+Y -X, ha az X a Sín) hibás kimenetet állítanak elő a ProNest CNC-ből egyszerű formák használatakor. Mindez a DXF alkatrészeket nem érintette. Im már minden tengelyművelet ugyanazt a bemenetet szolgáltatja a ProNest CNC részére egyszerű formák esetén, így azok kimenete a ProNest CNC-nél minden tájolásnál helyes.
- Kijavítottuk a ProNest CNC vágási folyamatának adataiban lévő egyik hibát, így immár helyes az adagolási sebesség a True Hole bevezetésekénél.

Szoftververziók

Az alábbi táblázatban a frissítés előtti és utáni szoftververziók láthatók referencia céljából.



A táblázat tartalmazza a Phoenix 10.2.0 verzióval szállított új EDGE Connect CNC-k szoftververzióit is.

Ha ellenőrizni szeretné, milyen szoftververzió található a CNC-n, válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információk** lehetőséget.



Ha frissítenie kell a CNC-t, illetve bármely más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a helyi termékalkalmazási mérnökhöz (Product Application Engineer, PAE).

Szoftver	Frissítés előtt**	Frissítés után	Új CNC-k
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Valós idejű operációs rendszer	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus fő eszköz	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Valós idejű modul*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
PLC motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Rendszerkép*	27 vagy 28	27 vagy 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon API-k*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* A jelen frissítéssel megváltozott szoftververziót jelez.

10.01.0-s verzió

Kiadási megjegyzések

Funkciók

- Beckhoff EL1809 16 csatornás digitális bemenetű és Beckhoff EL2809 16 csatornás digitális kimenetű EtherCAT I/O modul támogatásának hozzáadása. További információért lásd az *EtherCAT® illesztőprogramok és I/O modulok, melyeket támogatnak az EDGE® Connect/T/TC CNC-k* Alkalmazási jegyzet (809660).
- Kibővítettük a Phoenix oszcilloszkópot. Az adatok visszajátszása immár támogatja a több gyors előretekerési sebességi beállítást.
- Ha a vágóberendezés megfelelően a kezdőpozícióba lépett, az X és Y szoftveres túlhaladási határértékek immár azelőtt bekapcsolnak, hogy a Kézi képernyőn sor kerülne az Elmozdulási távolság funkció végrehajtására. A CNC-kezelő immár figyelmeztetést kap a mozgás megkezdődése előtt.

Továbbfejlesztések

- A Phoenix-csomag telepítője immár automatikusan, igény szerint képes frissíteni az EtherCAT alárendelt könyvtár fájljait.
- Kiküszöböltük a készülékek alkalmankénti „rángatózását”, melyet az EtherCAT hálózat késései és az RTOS szálprioritások és a Phoenix-időzítés együttese okozott.
 - A következetes, idejében történő mozgás érdekében optimalizáltuk az RTOS szálprioritásokat és a PLC I/O EtherCAT hálózati frissítéseket.
 - Hibát és hibaüzenetet alakítottunk ki az esetleges kimaradt EtherCAT ciklikus csomagfrissítések számára.
- A Phoenix OpCon API korábbi verzióival való visszafelé ható kompatibilitást alakítottunk ki.

- Immár megerősítő üzenet (Funkciók frissítése sikerült) jelenik meg az újonnan vásárolt szoftverfunkciók UPDATEFEATURES jelszóval való bekapcsolásakor.
- További ellenőrzéseket vezettünk be a Cső/Forgástengely részére. Az alkatrészprogram forgási F-kódjait a rendszer immár figyelmen kívül hagyja, ha a Sebességek képernyőn lévő Forgássebesség beállítás tévesen nullára (0) van állítva. A forgási mozgás mindaddig blokkolódik, amíg a maximális sebesség értékét nullától eltérő értékre nem javítják.
- Ha szerkeszti a lángvágási táblázat képernyőjén a vágóhegyet, akkor immár a képernyőn megjelenő alfanumerikus billentyűzetet használhatja a számbillentyűzet helyett, így betűket és számokat egyaránt megadhat.
- Immár analóg kimenetek esetén támogatottak a negatív értékek.
- Az eddigi 0–10 VDC tartomány helyett az analóg bemeneti értékeknek már a ± 10 VDC tartományba kell esniük. Mindez támogatja az EtherCAT illesztőprogramokat és az ilyen képességű I/O modulokat.
- Kiküszöböltük a készülékek EtherCAT hálózat indulása közben alkalmanként fellépő „rángatózását”. Ezeket az alkalmankénti rángatózásokat az okozta, hogy a Phoenix a hálózat működőképes állapotba lépése előtt kapcsolta be az illesztőprogramokat, így azok hibás helyzetadatokat jelentettek.
- Immár rendelkezésre áll a HPR Process Ready és a HPR Remote On jel, melyek az I/O óra és Oszilloszkóp ablakokban továbbfejlesztett diagnosztikát kínálnak.
- Érthetőbbé tettük a Phoenix OpCon API címkéket a Vezérlési információk képernyőn. A „Támogatott API” címke neve immár „Phoenix OpCon API”, az „Ügyfél/ügyfelek API” címke neve pedig „Active OpCon API-k”.

Hibajavítások

- A Phoenix immár figyelmen kívül hagyja a téves Hardver kezelői konzol alegység hibát, amely az EtherCAT hálózat indulásakor fordult elő.
- A nulla sebességre állított potenciométer kezelése immár helyes, ha az Alkatrész folytatása aktív az E-Stop aktív közben, ha készülékhiba történik, illetve ha az Alkatrész folytatása nincs bekapcsolva.
- A Soft Op Con állomásállapot-jelző és a Soft Op Con állomás letiltása, a kézi mód és a programmód gombjai immár szinkronban vannak. (A zöld szín engedélyezett állapotot jelöl. A piros szín tiltott állapotot jelöl.)
- Kijavítottuk a Visszatér az induláshoz mozgás hibáját az E-stop használatkor, amikor Alkatrészprogram folytatása/Tápellátás kiesése van használatban alkatrészprogram végrehajtásakor.
- Tökéletesítettük a kézi mód be- és kikapcsolásának megbízhatóságát a Soft Op Conon.
- Ellenőrzéseket vezettünk be a Szünet képernyő jelenlétére vonatkozóan a lehetséges Phoenix kivételhibák kiküszöbölése érdekében a Tápellátás kiesése alkatrészprogram adatainak mentése közben.
- A szűrőszámláló immár nem marad látható a Watch Windowban, ha más elemek jelennek meg a Watch Windownak ugyanebben az alsó részében.
- Támogatást vezettünk be a Yaskawa illesztőprogramok helyzethibájához.



Ha a vágógépen Yaskawa EtherCAT illesztőprogramok találhatók, konfigurálja újra az EtherCAT hálózatot a frissítés telepítését követően. Ez annyit tesz, hogy vizsgálta meg újra az EtherCAT hálózatot, és hozzon létre új Phoenix.xml fájlt. Az utasításokat lásd *Az EtherCAT hálózat konfigurálása* részben az *EDGE Connect telepítési és beállítási kézikönyvben* (809340).

- A THC ívfeszültség bevétele immár plazmarendszereknél is helyes a diszkrét analóg bemenetek jóvoltából.
- A hibakezelés általában véve tökéletesebb lett, és megszüntettük az érvénytelen EtherCAT mezőbusz-hibákat.
- A Hold Ignition 1 és 2 kimenetek immár helyesen frissülnek a Watch Window.
- Ha Watch Window reteszelt léptetést alkalmaz (vagy csatlakoztatott billentyűzetten a nyílbillentyűket használja), akkor a reteszelt léptetés kikapcsol, amikor a Soft Op Conon nyílbillentyűt használ.

Szoftververziók

Az alábbi táblázatban a frissítés előtti és utáni szoftververziók láthatók referencia céljából.



A táblázat tartalmazza a Phoenix 10.01.0 verzióval szállított új EDGE Connect CNC-k szoftververzióit is.

Ha ellenőrizni szeretné, milyen szoftververzió található a CNC-n, válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információk** lehetőséget.



Ha frissítenie kell a CNC-t, illetve bármely más kérdése van a szoftververziókkal kapcsolatban, forduljon a helyi termékalkalmazási mérnökhöz (Product Application Engineer, PAE).

Szoftver	Frissítés előtt	Frissítés után	Új CNC-k
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Valós idejű operációs rendszer	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus fő eszköz	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Valós idejű modul*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
PLC motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Rendszerkép*	27	27	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon API-k*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* A jelen frissítéssel megváltozott szoftververziót jelez. A többi verzió nem változott.

A 10.01.0 verzió telepítése

Mielőtt elkezdene

Végezze el az alábbiakat:

- **Győződjön meg arról, hogy a CNC-n a 27-es rendszerkép, valamint a Phoenix 10.00.0 vagy újabb verziója található.** Ne telepítse a frissítést, ha a CNC-n nem ezek a szoftververziók találhatóak.
 - Ha ellenőrizni szeretné, milyen verziók találhatóak a CNC-n, válassza ki a **Fő > Beállítások > Diagnosztika > Vezérlési információk** lehetőséget. Tekintse meg a **Szoftververziók** részben a **Phoenix** és a **Rendszerkép** mezőket. Ha frissítenie kell a CNC-t a 27-es rendszerképre vagy a Phoenix 10.00.0 vagy újabb verzióra, forduljon a helyi termékalkalmazási mérnökhöz (Product Application Engineer, PAE).
- Készítsen biztonsági másolatot a CNC rendszerfájljairól: válassza ki a **Fő > Fájlok > Mentés lemezre > Rendszerfájlok mentése lemezre** lehetőséget.
- Ha a CNC-n egyéni szoftveres kezelői konzol (Soft Op Con) található, készítsen biztonsági másolatot a Soft Op Con alkalmazásról, és az ahhoz tartozó **steps.json** fájlról. Ha létrehozáskor nem használt egyedi nevet az egyéni Soft Op Conhoz, akkor előfordulhat, hogy az egyéni Soft Op Con a frissítés telepítésekor lecserélődik a Hypertherm szokásos Soft Op Conjára.

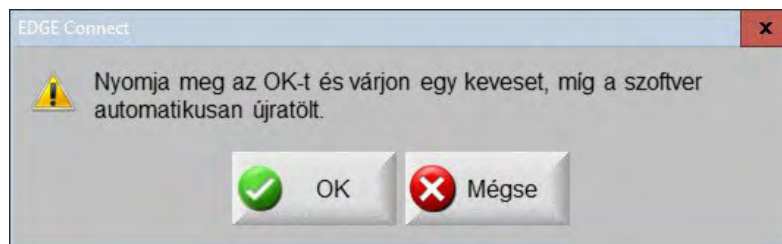
Ügyeljen az alábbiakra:

- Ez **mindössze** egy köztes frissítése a Phoenix szoftvernek. A frissítés nem tartalmazza a beállítási táblázatokat, a Phoenix sűgórendszer és a műszaki dokumentáció frissítéseit.
- A frissítés telepítésekor a Phoenix automatikusan újraindul.
- Ha a vágógépen Yaskawa EtherCAT illesztőprogramok találhatóak, konfigurálja újra az EtherCAT hálózatot a frissítés telepítését követően. Ez annyit tesz, hogy vizsgálta meg újra az EtherCAT hálózatot, és hozzon létre új Phoenix.xml fájlt. Az utasításokat lásd *Az EtherCAT hálózat konfigurálása* részben az *EDGE Connect telepítési és beállítási kézikönyvben* (809340).

A frissítés letöltése és telepítése

1. Válassza ki a www.hypertherm.com webhelyen az **Customer support (Ügyféltámogatás) > Phoenix software updates (Phoenix szoftverfrissítések)** lehetőséget.
2. Töltse le a megfelelő nyelvű **PhoenixSuiteInstaller.exe** fájlt egy USB-meghajtó gyökérfiókjába.
3. Helyezze be a CNC USB-csatlakozójába az USB-meghajtót.
4. Válassza ki a **Fő** képernyőn a **Beállítások > Jelszó** lehetőséget.
5. Gépelje be az **UPDATESOFTWARE** szót (egybeírva), majd válassza ki az **OK** lehetőséget.

6. Ha a rendszer kérdezi, válassza az **OK** lehetőséget.

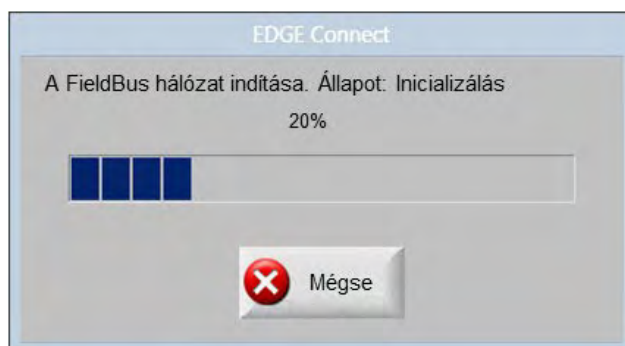


7. Várja meg a frissítés telepítésének befejeződését.



Eközben automatikusan megnyílik és bezár több ablak. Ez rendben van így.

8. A frissítés telepítését követően a CNC automatikusan újraindul, a Phoenix pedig megnyílik, és elindítja az EtherCAT hálózatot. Megjelenik az alábbi üzenet.



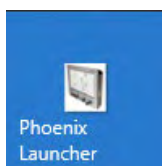
9. A hálózat indulásának leállításához válassza ki a **Mégse** lehetőséget.

10. A Phoenixból való kilépéshez kattintson a Phoenix Fő képernyőjén bárhol, majd nyomja meg az Alt+F4 billentyűkombinációt.



Ha a CNC-n egyéni Soft Op Con található: Ha a CNC-n egyéni Soft Op Con volt, melynél biztonsági másolatot készített a Soft Op Con alkalmazásról, és az ahhoz tartozó **steps.json** fájlról, másolja vissza a fájlokat a **C:/Phoenix** mappába a CNC-n.

11. Kattintson a Windows Start gombjára, majd a **Phoenix indító** lehetőségre.



Ha a vágógépen Yaskawa EtherCAT illesztőprogramok találhatóak: Újra kell konfigurálnia az EtherCAT hálózatot. Ez annyit tesz, hogy vizsgálta meg újra az EtherCAT hálózatot, és hozzon létre új Phoenix.xml fájlt. Az utasításokat lásd *Az EtherCAT hálózat konfigurálása* részben az *EDGE Connect telepítési és beállítási kézikönyvben* (809340).

